

EG-2100 / EH-2901-2, EH-2950-1

Żelkot epoksydowy

Tiksotropowy, utwardzany w temperaturze pokojowej

© RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 02-2024/07/01 - PL

Strona 1 / 2

Własności podstawowe

- Szlifowalny i polerowalny
- Regulowana reaktywność
- Łatwa obróbka
- Dobra przyczepność międzywarstwowa nawet po kilkunastogodzinnym utwardzaniu i bez przebijania struktury tkaniny

Zastosowanie

- Negatywy
- Modele
- Uchwyty na obrabiane przedmioty i wzorniki

Właściwości Technologiczne

		Jednostka	EG-2100	EH-2901-2	EH-2950-1
Kolor	wizualnie		jasny niebieski	żółtawy	żółtawy
Proporcje mieszania		Wagowo	100	18	-
Proporcje mieszania		Wagowo	100	-	13
Gęstość	DIN 2811-1	g/cm ³	ok. 1,39	ok. 1,07	ok. 1,01

		Jednostka	EG-2100 / EH-2901-2	EG-2100 / EH-2950-1
Żywotność w 25 °C	250 ml	min	15 - 20	30 - 35
Czas odformowania		h	12	16

Po utwardzeniu / Właściwości mechaniczne

Utwardzanie		Jednostka	EG-2100 / EH-2901-2 7 dni w temp. pokojowej lub 14h przy 40°C	EG-2100 / EH-2950-1 16h w RT + 14h w 120°C
Barwa		wizualnie	jasny niebieski	jasny niebieski
Gęstość	ISO 1183	g/cm ³	ok. 1,40	ok. 1,40
Twardość	ISO 868	Shore D	85 - 90	85 - 90
Temperatura ugięcia, HDT	ISO 75	°C	60 - 65	95 - 100
Temperatura zeszklenia, Tg	DSC	°C	65 - 70	98 - 103
Abrazja	Taber	mm ³ /100R	90 - 95	55 - 60

**EG-2100 / EH-2901-2, EH-2950-1****Żelkot epoksydowy**

Tiksotropowy, utwardzany w temperaturze pokojowej

Przetwarzanie

Temperatura przetwarzania i temperatura materiału powinny mieścić się w zakresie od 20° do 25°C.

Dokładnie wymieszać oba składniki we wskazanych proporcjach.

Żelkot nakładać pędzlem, cienkimi warstwami. Poczekaj, aż żelkot zżeluje, ale wcześniej upewnij się, że jest nadal lekko lepki przed wykonaniem następnego kroku.

EG-2100/EH-2950-1

Właściwości mechaniczne i odporność na temperaturę uzyskuje się tylko po utwardzeniu zgodnie z zalecanym cyklem utwardzania.

Zalecany cykl utwardzania

Zalecany cykl utwardzania (EG-2100/EH-2950-1)

Po wstępnym utwardzaniu w temperaturze pokojowej przez 12-24 godziny, w zależności od rozmiaru i grubości części należy stopniowo podgrzewać do 120 °C i utwardzać przez 14 godzin w temperaturze 120 °C, a następnie stopniowo schładzać. Czas utwardzania w temperaturze pokojowej, szybkość ogrzewania i chłodzenia zależą od rozmiaru i grubości części.

Opakowanie

RAKU® TOOL EG-2100	7,1 kg
RAKU® TOOL EH-2901-2	6 x 1 kg
RAKU® TOOL EH-2950-1	25 kg, 2 kg, 6 x 1 kg

Magazynowanie

Oryginalne pojemniki powinny być zamknięte i przechowywane w suchym miejscu w temperaturze od 15 °C do 30 °C. Prawdopodobnie przechowywane produkty mają okres przydatności określony na etykiecie produktu. Otwarte pojemniki należy zawsze zamykać i wykorzystać jak najszybciej.

Środki ostrożności

Podczas obróbki należy zapewnić dobrą wentylację w miejscu pracy. Jednocześnie należy przestrzegać przepisów BHP dotyczących bezpieczeństwa pracy z żywicami reakcyjnymi i ich utwardzaczami. Proszę zapoznać się z odpowiednimi kartami charakterystyki.