

Epoxy Casting System

耐摩耗性、エポキシ注型樹脂

主な特徴

- 充填材の沈降防止対策品
- 良好な注型作業性
- 良好な耐摩耗性
- 高い機械強度

用途

- 試作プレス型
- 鋳造型
- コピーモデル

物理特性

			EC-2400	EH-2909-1 JP
色 調	目視		青色	無色透明
混合比		重量部	100	8
密 度	ISO 1183	g/cm ³	ca. 2.0	ca. 0.95
粘 度 (25 °C)	DIN 53019-1	m Pa.s	100,000 – 200,000	20 – 40

			EC-2400 / EH-2909-1 JP	
混合物粘度 (25 °C)	DIN 53019-1	m Pa.s	4,500 – 5,500	
可使時間 (25 °C)	1000 ml	分	70 – 80	
最大注型可能厚		mm	30	
脱型時間		時間	10 – 12	

硬化物機械強度特性

硬化条件: 7日間 / 20-25 °C 又は 14時間 / 40°C

			EC-2400 / EH-2909-1 JP	
外 観	目視		青色	
密 度	ISO 1183	g/cm ³	ca.1.9	
表面硬度	ISO 868	Shore D	80 – 90	
熱線膨脹係数	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	30 – 40	
熱変形温度、HDT	ISO 75	°C	60 – 65	
ガラス転移温度、Tg	DSC	°C	60 – 65	
圧縮強度	ISO 604	MPa	120 – 130	
圧縮弾性率	ISO 604	MPa	7,500 – 8,500	
曲げ強度	ISO 178	MPa	85 – 95	
曲げ弾性率	ISO 178	MPa	8,000 – 9,000	

作業条件

本製品は **20-25 °C** の条件下で作業されることをお奨めします。

2液を規定の混合比で計量し、十分に混合してご使用下さい。

脱泡および後硬化により、より高い性能が期待できます。

包装形態

RAKU® TOOL EC-2400	5 kg
RAKU® TOOL EH-2909-1 JP	(6 x 1 kg)

保管

原容器のまま密閉して常温(15°C to 30°C)にて保管下さい。未使用の場合の保存期限は製品ラベルに記載されています。一部お使いになった場合は原容器のまま密閉し早めに使い切ってください。

取扱上の注意事項

作業場の換気を十分に行ってください。化学品の取り扱いに関する一般的な安全衛生上の注意事項をお守り下さい。詳細は個別の製品安全衛生データシート (MSDS) をご参照下さい。

RAMPF Group Japan 株式会社

大阪市淀川区西中島 7-1-26

オリエンタル新大阪ビル 2F

T 06-6101-0769

F 06-6101-0770

E info.jp@rampf-group.com

www.rampf-group.com

ここに記載された情報は、弊社の長年の経験ならびに最善を尽くして得られた知見に基づくものですが、弊社はその信頼性を必ずしも保証するものではなく、またその使用に基づく結果についても責任を負いかねます。弊社の製品を使用される際は、実際の用途・用法に応じた条件下での信頼性をご確認の上、ご愛用くださいますようお願い申し上げます。