

# RAKU-TOOL<sup>®</sup> EC-2401 / EH-2904-1, EH-2905-1, EH-2906-1

## Epoxidový licí systém

### S minerálním plnivem a variabilní dobou vytvrzení

PC - Rev.-Status: 01- 2008/08/13

Strana 1 / 2

**Vlastnosti**

- Snížený potenciál nebezpečí
- Univerzální použití
- Minimální sedimentace
- Velmi dobrá tekutost
- Variabilní doba vytvrzení dle použitého tužidla
- Velmi dobrá obrobiteľnosť
- Vysoké kopírovací schopnosti

**Použití**

- Slévárenské modely
- Kopírovací modely
- Přímé odlévání (negativy)
- Měrky a pomocné přípravky
- Pracovní modely pro keramický průmysl
- Modely pro galvanické pokovování

**Vlastnosti při zpracování**

			EC-2401	EH-2904-1	EH-2905-1	EH-2906-1
Barva	opticky		slonovina	průzračná	průzračná	průzračná
Směšovací poměr		hmot. díly	100	20	20	
			100			20
Hustota	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	1,75	1,00	1,01	1,01
Viskozita při 25 °C	ISO 2555	m Pa.s	90.000-120.000	90-130	80-120	80-120

			EC-2401 EH-2904-1	EC-2401 EH-2905-1	EC-2401 EH-2906-1
Viskozita směsi při 25 °C	ISO 2555	m Pa.s	2800-3800	2500-3500	2500-3500
Doba zpracování při 25 °C	1000 ml	Min	45	90	180
Max. tloušťka stěny		mm	10	20	80
Vyformování po		h	12	16	18

**Po vytvrzení / mechanické vlastnosti**

Vytvrzení: 7 dní při pokojové teplotě nebo 14h při 40°C			EC-2401 EH-2904-1	EC-2401 EH-2905-1	EC-2401 EH-2906-1
Barva	opticky		slonovina	slonovina	slonovina
Hustota	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	1,6	1,6	1,6
Tvrdość Shore D	ISO 868		85-90	85-90	85-90
Koeficient teplotní roztažnosti	ISO 11359	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	50-55	50-55	50-55
Teplotní tvarová stálost, HDT	ISO 75	°C	53-58	43-48	38-43
Teplota skleného přechodu, Tg	DSC	°C	53-58	45-50	38-43
Pevnost v tlaku	ISO 604	MPa	108-113	103-108	90-95
E-Modul pevnost v tlaku	ISO 604	MPa	6300-6800	5800-6300	5300-5800
Pevnost v ohybu	ISO 178	MPa	83-88	78-83	73-78
E-Modul pevnost v ohybu	ISO 178	MPa	6000-6500	5800-6300	5300-5800
Lineární smrštění*		mm / m	0,2	1,0	0,4

\*měřeno při maximální tloušťce vrstvy, dle údajů v tabulce

**RAKU-TOOL<sup>®</sup> EC-2401 / EH-2904-1 / EH-2905-1 / EH-2906-1**

Epoxidový lící systém

S minerálním plnivem a variabilní dobou tuhnutí

PC - Rev.-Status: 01- 2008/08/13

Strana 2 / 2

---

### Zpracování

Komponenty v udaném míchacím poměru dobře promíchejte.

Odvakuováním / po vytvrzení zlepšíte konečné vlastnosti.

**Teplota obou komponent před smícháním a při zpracování by měla být 20°C – 25°C.**

---

---

### Balení

RAKU-TOOL <sup>®</sup> EC-2401	6 x 1,4 kg / 10 kg
RAKU-TOOL <sup>®</sup> EH-2904-1	6 x 0,280 kg / 2 kg / 25 kg
RAKU-TOOL <sup>®</sup> EH-2905-1	6 x 0,280 kg / 2 kg / 25 kg
RAKU-TOOL <sup>®</sup> EH-2906-1	6 x 0,280 kg / 2 kg / 25 kg

---

---

### Skladování

Originální uzavřené balení skladujte při teplotě 15°C až 30°C. Těmto podmínkám odpovídá doba skladovatelnosti uvedená na etiketě obalu jednotlivých komponent. Načaté balení spotřebujte v co nejkratší době.

---

---

### Hygiena při práci

Při práci dodržujte základní pravidla hygieny práce, dbejte na řádné odvětrání pracovního místa při zacházení s jednotlivými komponentami a při zpracování. Dbejte pokynů na platných bezpečnostních listech.

---