

RAKU-TOOL[®] EC-2402 / EH-2904-1, EH-2905-1, EH-2906-1

Epoxidový licí systém

Kovem plněný s variabilní dobou vytvrzení

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

Strana 1 / 2

Vlastnosti

- Snížený potenciál nebezpečí
- Univerzální použití
- Minimální sedimentace
- Dobré mechanické vlastnosti
- Dobrá tekutost
- Obrobitelný, tvrdý povrch
- Variabilní doba vytvrzení dle použitého tužidla

Použití

- Slévárenské modely
- Kopírovací modely
- Formy na kov
- Všeobecné využití v modelárnách

Vlastnosti při zpracování

			EC-2402	EH-2904-1	EH-2905-1	EH-2906-1
Barva	opticky		černá	průzračná	průzračná	průzračná
Směšovací poměr		hmot. díly	100	15		
			100		15	15
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	2,84	1,00	1,01	1,01
Viskozita při 25 °C	ISO 2555	m Pa.s	100000-200000	90-130	80-120	80-120

			EC-2402 EH-2904-1	EC-2402 EH-2905-1	EC-2402 EH-2906-1
Viskozita směsi při 25 °C	ISO 2555	m Pa.s	4000-5000	4000-5000	3000-4000
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-2402 EH-2904-1	EC-2402 EH-2905-1	EC-2402 EH-2906-1
Barva	opticky		černá	černá	černá
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	2,4	2,4	2,4
Tvrdość Shore D	ISO 868		85-90	85-90	83-88
Koeficient teplotní roztažnosti	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	45-50	45-50	45-50
Teplotní tvarová stálost, HDT	ISO 75	°C	48-54	43-48	40-45
Teplota skleného přechodu, Tg	DSC	°C	55-60	50-55	45-50
Pevnost v tlaku	ISO 604	MPa	100-105	98-103	83-88
E-Modul pevnost v tlaku	ISO 604	MPa	5800-6300	5800-6300	5500-6000
Pevnost v ohybu	ISO 178	MPa	85-90	88-93	88-93
E-Modul pevnost v ohybu	ISO 178	MPa	6000-6500	5800-6300	5800-6300
Lineární smrštění*		mm / m	0,2	0,4	0,5

*měřeno při maximální tloušťce vrstvy, dle údajů v tabulce

RAKU-TOOL[®] EC-2402 / EH-2904-1, EH-2905-1, EH-2906-1

Epoxidový lící systém

Kovem plněný s variabilní dobou vytvrzení

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 [®] EC-2402	6 x 1,86 kg / 13,5 kg
RAKU-TOOL [®] EH-2904-1	6 x 0,280 kg / 2 kg / 25 kg
RAKU-TOOL [®] EH-2905-1	6 x 0,280 kg / 2 kg / 25 kg
RAKU-TOOL [®] 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.
