

Lepidlo a opravný tmel pro blokový materiál WB-0700

© RAMPF Tooling GmbH & Co. KG

PC - Rev.-Status: 01- 2014/01/13

strana 1/2

Vlastnosti

- Odpovídající barva
- Podobná hustota a tvrdost jako blokový materiál WB-0700

Použití

- Lepení a opravy blokového materiálu WB-0700

Vlastnosti a zpracování lepidla

			EP-2304	EH-2934
Barva	opticky		zelená	žlutavá
Směšovací poměr		hmot. díly.	100	20
		objem. díly	100	10
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 0,88	cca. 1,02

			EP-2304/EH-2934
Doba zpracování při 25 °C	500 ml	Min	90
Tloušťka stěny		mm	-
Minimální čas vytvrzení (při 25°C)		h	16

Po vytvrzení / mechanické vlastnosti

Vytvrzení: 16h za pokojové teploty + 14h při 120°C			EP-2304/EH-2934
Barva	opticky		zelená
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 0,9
Tvrdost Shore D	ISO 868		75-80
Koeficient teplotní roztažnosti	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	35-45
Teplotní tvarová stálost, HDT	ISO 75	°C	115-120
Teplota skleného přechodu, Tg	DSC	°C	120-125
Pevnost v tlaku	ISO 604	MPa	80-85
E-Modul pevnost v tlaku	ISO 604	MPa	3100-3500
Pevnost v ohybu	ISO 178	MPa	48-53
E-Modul pevnost v ohybu	ISO 178	MPa	3300-3800

Zpracování

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

Komponenty řádně promíchejte v předepsaném směšovacím poměru a naneste na obě plochy lepeného spoje. Výsledné mechanické vlastnosti a teplotní odolnosti lze dosáhnout pouze v případě, že se po vytvrzení provede následné vytemperování.



Doporučený temperační cyklus

Po počátečním vytvrzení po dobu 12-24 hodin při pokojové teplotě, musí být díl postupně zahříván na teplotu 120°C, k úplnému vytvrzení dílu dojde za dobu 14 hodin při teplotě 120°C. Následné ochlazení dílu musí být pozvolné. Vytvrzování při pokojové teplotě, následné temperování a ochlazení dílu, jsou závislé na tloušťce vrstvy dílu.

Vlastnosti a zpracování opravného tmelu

		UP-4320 / UH-4920	
Barva	opticky		zelená
Směšovací poměr		hmot. díly.	100 : 3-5
Doba zpracování při 25 °C		Min	4 – 6
Minimální čas vytvrzení		Min	25 – 30

Zpracování

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

Obě komponenty smícháme v daném poměru a aplikujeme špachtlí.

Balení

RAKU-TOOL® EP-2304	5 kg
RAKU-TOOL® EH-2934	1 kg, 6 x 1 kg
RAKU-TOOL® UP-4320	6 x 0,80 kg
RAKU-TOOL® UH-4920	6 x 0,05 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.