

Lepidlo pro MB modelářský blokový materiál

Vytvrzení při pokojové teplotě

Vlastnosti

- Snížené zdravotní ohrožení
- Podobná barva
- Hustota a tvrdost odpovídající blokovému materiálu
- Vytvrzení při pokojové teplotě

Použití

- Pro lepení blokových materiálů s hustotou 0,50-0,80 g/cm³

Vlastnosti při zpracování

			EP-2306	EH-2903-1	EH-2904-1
Barva	opticky		hnědá	čirá	čirá
Směšovací poměr		hmot. díly.	100	25	
			100		30
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 0,77	cca. 1,09	cca. 1,00

			EP-2306 / EH-2903-1	EP-2306 / EH-2904-1
Doba zpracování při 25 °C	500 ml	Min	20	35
Tloušťka stěny		mm	-	-
Minimální čas vytvrzení (při 25°C)		h	16	16

Po vytvrzení / mechanické vlastnosti

Vytvrzení: 7 dní při pokojové teplotě nebo 14h při 40°C			EP-2306 / EH-2903-1	EP-2306 / EH-2904-1
Barva	opticky		hnědá	hnědá
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 0,8	cca. 0,8
Tvrdość Shore D	ISO 868		70-75	70-75
Koeficient teplotní roztažnosti	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	30-40	45-55
Teplotní tvarová stálost, HDT	ISO 75	°C	55-60	45-50
Teplota skleného přechodu, Tg	DSC	°C	60-65	53-58
Pevnost v tlaku	ISO 604	MPa	50-55	48-53
E-Modul pevnost v tlaku	ISO 604	MPa	2800-3300	2500-3000
Pevnost v ohybu	ISO 178	MPa	30-35	30-35
E-Modul pevnost v ohybu	ISO 178	MPa	2500-3000	2300-2800



Zpracování

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

Komponenty řádně promíchejte v předepsaném směšovací poměru a naneste na obě plochy lepeného spoje.

Balení

RAKU-TOOL® EP-2306	3 kg
RAKU-TOOL® EH-2904-1	2 kg, 1 kg, 6 x 1 kg
RAKU-TOOL® EH-2903-1	6 x 0,75 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.