

EC-2401 / EH-2952-1, EH-2953-1

Epoxi öntőrendszer

Ásványi töltőanyag, különböző reakcióképesség

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 01-2020/10/19 - HU

- 1 / 2

Fő tulajdonságok

- Magas hőállóság
- Jó vegyszerállóság
- Csekély szedimentáció
- Nagyon jó folyóképeség
- Állítható reakcióidő
- Jól megmunkálható
- Magas jelölési pontosság

Alkalmazások

- Öntődei modellek
- Másolómodellek
- Direktöntvény (negatív)
- Mérőeszközök és szerkezetek

Feldolgozási adatok

		Egység	EC-2401	EH-2952-1	EH-2953-1
Szín	optikai		bézs	sárgás	sárgás
Keverési arány		Súly	100	11	-
Keverési arány		Súly	100	-	11
Sűrűség	ISO 1183	g/cm³	kb. 1,75	kb. 0,96	kb. 0,95
Viszkozitás 25 °C-on	DIN 53019-1	mPa s	90.000 - 120.000	20 - 50	30 - 60

		Egység	EC-2401 / EH-2952-1	EC-2401 / EH-2953-1
Kevert viszkozitás 25 °C-on	DIN 53019-1	mPa s	9.000 - 11.000	9.000 - 11.000
Fazekidő 25 °C-on	1000 ml	perc	110 - 130	150 - 170
Kiemelhető forma		h	18	18
Maximális rétegvastagság		mm	60	60

Edzés után/mechanikai tulajdonságok

Edzés		Egység	EC-2401 / EH-2952-1 16h helyiség hőmérsékleten + 14h 120 °C-on	EC-2401 / EH-2953-1 16h helyiség hőmérsékleten + 14h 120 °C-on
Szín		optikai	bézs	bézs
Sűrűség	ISO 1183	g/cm³	kb. 1,60	kb. 1,60
Keménység	ISO 868	Shore D	85 - 90	85 - 90
Hőtágulási együttható	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	35 - 40	35 - 40
Hőalakítási állóság, HDT	ISO 75	°C	115 - 120	115 - 120
Üvegesedési hőmérséklet, Tg	DSC	°C	125 - 130	120 - 125
Nyomószilárdság	ISO 604	MPa	145 - 150	145 - 150
E-modul nyomószilárdságból	ISO 604	MPa	6.700 - 7.200	6.700 - 7.200
Hajlító szilárdság	ISO 178	MPa	88 - 93	88 - 93
E-modul hajlítószilárdságból	ISO 178	MPa	7.000 - 7.500	7.000 - 7.500

EC-2401 / EH-2952-1, EH-2953-1**Epoxi öntőrendszer**

Ásványi töltőanyag, különböző reakcióképesség

Megmunkálási utasítások

A feldolgozási hőmérséklet és az anyag 20–25 °C hőmérsékletű legyen.

Keverje össze jól a komponenseket a megadott keverési arányban.

Javasolt az űrités.

A mechanikai tulajdonságok és a hőmérsékleti ellenállás csak akkor érhető el, ha utókeményedés következik be a kikeményedési ajánlásnak megfelelően.

Ajánlott edzési ciklus

Miután szobahőmérsékleten először 12–24 órán át keményedett, az alkatrészeket fokozatosan 120 °C-ra melegíti, majd 14 órán át 120 °C hőmérsékleten utókezezi. Ezután az alkatrészt lassan kell lehűteni. A szobahőmérsékleti keményedési idő, valamint a hevítési és hűtési sebesség az alkatrész rétegvastagságától függ.

Csomagolás

RAKU® TOOL EC-2401	10 kg
RAKU® TOOL EH-2952-1	3 kg
RAKU® TOOL EH-2953-1	3 kg

Tárolás

Az eredeti tartályokat tömören le kell zárni és száraz helyen, 15 °C és 30 °C közötti hőmérsékleten tárolni. Megfelelő tárolás esetén a termékek eltarthatósági ideje a termék címkéjén lévő idő. A kibontott tartályokat mindig le kell zárni és a lehető leghamarabb el kell dolgozni.

Munkavédelem

Megmunkálás közben gondoskodjon a munkahely megfelelő szellőzéséről. Ugyanakkor be kell tartani a Szakmai Szövetség ipari higiéniai védelmi előírásait a reakciógyanta és katalizátor kezelésekor. Kérjük, vegye figyelembe a vonatkozó biztonsági adatlapokat.