

EP-2306 / EH-2950-1

Ragasztó modellgyártási szerszámtáblához

Szobahőmérsékleten keményedő, kétkomponensű epoxi

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

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

- 1 / 2

Fő tulajdonságok

- Színe megegyezik a szerszámtábláéval
- Hasonló szín, sűrűség és keménység, mint a szerszámtábláé
- Keményítő helyiséghőmérséklet Kikeményedés szobahőmérsékleten

Alkalmazások

- 0,50–0,80 g/cm³ sűrűségű szerszámtábla ragasztásához

Feldolgozási adatok

		Egység	EP-2306	EH-2950-1
Szín	optikai		barna	sárgás
Keverési arány		Súly	100	14
Sűrűség	ISO 1183	g/cm ³	kb. 0,77	kb. 1,01

		Egység	EP-2306 / EH-2950-1
Fazékidő 25 °C-on	500 ml	perc	40 - 50
Minimális keményedési idő	25°C	h	16

Edzés után/mechanikai tulajdonságok

Edzés		Egység	EP-2306 / EH-2950-1	EP-2306 / EH-2950-1
			ap helyiséghőmérsékleten vagy 14h 40 °C	6h helyiséghőmérsékleten + 14h 80 °C-on
Szín		optikai	barna	barna
Sűrűség	ISO 1183	g/cm ³	kb. 0,80	kb. 0,80
Keménység	ISO 868	Shore D	70 - 75	70 - 75
Hőtágulási együttható	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	30 - 40	30 - 40
Hőalakítási állóság, HDT	ISO 75	°C	55 - 60	95 - 100
Üvegesedési hőmérséklet, Tg	DSC	°C	60 - 65	100 - 110
Nyomószilárdság	ISO 604	MPa	55 - 60	62 - 67
E-modul nyomószilárdságból	ISO 604	MPa	2.500 - 3.000	3.000 - 3.500
Hajlító szilárdság	ISO 178	MPa	30 - 35	45 - 50
E-modul hajlítószilárdságból	ISO 178	MPa	2.800 - 3.300	2.800 - 3.300

EP-2306 / EH-2950-1**Ragasztó modellgyártási szerszámtáblához**

Szobahőmérsékleten keményedő, kétkomponensű epoxi

Megmunkálási utasítások

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

Keverje össze jól a komponenseket a megadott keverési arányban és hordja fel a ragasztandó felület mindkét oldalára.

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

Ajánlott edzési ciklus

Miután szobahőmérsékleten először 12–24 órán át keményedett, az alkatrészeket fokozatosan 80 °C-ra melegíti, majd 14 órán át 80 °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 EP-2306	3 kg
RAKU® TOOL EH-2950-1	2 kg, 6 x 1 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.