

EC-2402 / EH-2902-1

Sistema de colada epoxi

Con carga metálica

Propiedades Clave

- De uso universal
- Baja sedimentación
- Buenas propiedades mecánicas
- Fácil de procesar
- Superficie dura mecanizable

Aplicaciones

- Modelos de fundición
- Modelos de copia
- Estampación de metal
- Construcción general de moldes

Propiedades de procesamiento

		Unidad	EC-2402	EH-2902-1
Color	visual		negro	amarillento
Relación de mezcla		p. en peso	100	15
Densidad	ISO 1183	g/cm ³	aprox. 2,84	aprox. 0,96
Viscosidad a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	100.000 - 200.000	1.000 - 2.000

		Unidad	EC-2402 / EH-2902-1
Viscosidad de la mezcla a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	25.000 - 30.000
Pot life a 25 °C	1000 ml	min	180 - 210
Tiempo de desmoldeo		h	18
Espesor de capa		mm	40

Propiedades Mecánicas del material curado

		Unidad	EC-2402 / EH-2902-1
Curado			7 días a temperatura ambiente o 14h a 40°C
Color		visual	negro
Densidad	ISO 1183	g/cm ³	aprox. 2,20
Dureza	ISO 868	Shore D	85 - 90
Coefficiente de expansión térmica	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	50 - 60
Temperatura de deformación	ISO 75	°C	55 - 60
Temperatura de transición vítrea, Tg	DSC	°C	55 - 60
Resistencia a compresión	ISO 604	MPa	100 - 105
Módulo a compresión	ISO 604	MPa	5.500 - 6.000
Resistencia a flexión	ISO 178	MPa	75 - 80
Módulo a flexión	ISO 178	MPa	5.000 - 5.500
Contracción lineal*		mm/m	aprox. 0,60

*medido en capa de máximo espesor según se indica arriba



Procesado

La temperatura de procesamiento y la del material deben encontrarse en un rango de entre 20 °C y 25 °C.

Mezclar bien los componentes con la proporción de mezcla adecuada.

Se recomienda la evacuación.

Presentación

RAKU® TOOL EC-2402	13,5 kg, 6 x 1,86 kg
RAKU® TOOL EH-2902-1	22 kg, 2,02 kg

Almacenamiento

Los recipientes originales deben almacenarse herméticamente cerrados y secos a temperaturas de entre 15 °C y 30 °C. Si se almacenan correctamente, los productos se conservarán durante el periodo de almacenamiento indicado en la etiqueta. Los contenedores abiertos deben estar siempre cerrados tras el uso y deben utilizarse en cuanto sea posible.

Precauciones de manejo

Durante el procesamiento es necesario asegurarse de que el lugar de trabajo está bien ventilado. También se deben respetar las normas de protección de higiene industrial de la correspondiente asociación profesional para el uso de resinas de reacción y sus endurecedores. Tenga en cuenta las hojas de seguridad correspondientes.