

EP-2304 / EH-2934-1

Adhésif pour planches époxy

Époxy à deux composants

Caractéristiques

- Densité, dureté, résistance thermique et coefficient de dilatation thermique proches à ceux des planches époxy

Applications

- Colle pour planche époxyde WB-0700

Propriétés physiques

		Unité	EP-2304	EH-2934-1
Couleur	visuelle		vert	jaunâtre
Proportion de mélange		en poids	100	20
Proportion de mélange		en volume	100	17
Densité	DIN 2811-1	g/cm ³	env. 0,88	env. 1,02

		Unité	EP-2304 / EH-2934-1
Pot life à 25 °C	500 ml	min	50 - 60
Temps de durcissement minimal	25°C	h	16

Propriétés mécaniques (après durcissement)

		Unité	EP-2304 / EH-2934-1 16h à température ambiante + 14h à 120°C
Durcissement			
Couleur		visuel	vert clair
Densité	ISO 1183	g/cm ³	env. 0,90
Dureté	ISO 868	Shore D	75 - 80
Coefficient de dilatation thermique linéaire	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	35 - 45
Température de déformation sous charge	ISO 75	°C	115 - 120
Température de transition vitreuse (Tg)	DSC	°C	115 - 120
Contrainte de rupture en compression	ISO 604	MPa	65 - 70
Module d'élasticité en compression	ISO 604	MPa	3.000 - 3.500
Contrainte de rupture en flexion	ISO 178	MPa	45 - 50
Module d'élasticité en flexion	ISO 178	MPa	3.000 - 3.500



Mise en œuvre

La température d'usinage et celle du matériau doivent se situer entre 20°C et 25°C.

Bien mélanger les composants en respectant le rapport indiqué.

Les propriétés mécaniques et la résistance thermique ne sont obtenues que si une post-cuisson conforme aux recommandations a eu lieu.

Procédure de durcissement recommandée

Après un durcissement initial de 12-24 heures à température ambiante, les pièces doivent être chauffées progressivement à 120°C et le durcissement doit être poursuivi à 120°C pendant 14 heures. La pièce doit ensuite être refroidie lentement. Les durées de durcissement à température ambiante ainsi que les données de réchauffement et de refroidissement dépendent de l'épaisseur de la pièce.

Conditionnement	
RAKU® TOOL EP-2304	5 kg
RAKU® TOOL EH-2934-1	1 kg

Stockage

Les conteneurs d'origine doivent être fermés hermétiquement et stockés au sec à une température entre 15°C et 30°C. En cas de stockage conforme, les produits bénéficient de la durée de stockage indiquée sur leur étiquette. Les conteneurs ouverts doivent toujours être fermés et utilisés le plus rapidement possible.

Précautions d'emploi

Lors de l'usinage, il faut veiller à ce que le lieu de travail soit bien aéré. De même, Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées. Veuillez respecter les fiches de données de sécurité correspondantes.