RAKU® TOOL

EL-2209-2 / EH-2950-1

Strato di accoppiamento epossidico

Pronta all´uso, strato di accoppiamento bicomponente

Proprietà principali

- Strato di accoppiamento utilizzabile universalmente
- Resistenza al calore molto buona
- Ottima adesione interlaminare
- Buona tixotropia

Applicazioni

- Produzione di attrezzi e stampi
- Strato di accoppiamento tra gelcoat e la struttura di supporto

Caratteristiche generali

		Unità	EL-2209-2	EH-2950-1
Colore	visivo		grigio	giallastro
Rapporto di miscelazione		p. in peso	100	10
Densità	DIN 2811-1	g/cm³	ca. 1,80	ca. 1,01
Viscosità a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	350.000 - 550.000	200 - 400

		Unità	EL-2209-2 / EH-2950-1
Viscosità miscela a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	40.000 - 100.000
Durata utile a 25 °C	500 ml	min	20 - 30
Tempo di sformatura		h	16

Proprietà meccaniche dopo indurimento

Ciclo d'indurimento		Unità	EL-2209-2 / EH-2950-1 16h a T ambiente + 14h a 100°C
Colore		visivo	grigio
Densità	ISO 1183	g/cm³	ca. 1,75
Temperatura di distorsione, HDT	ISO 75	°C	100 - 105
Temperatura di transizione Tg	DSC	°C	100 - 105
Resistenza alla flessione	ISO 178	MPa	80 - 90
Modulo elastico in flessione	ISO 178	MPa	5.500 - 6.000

RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG
Robert-Bosch-Str.8 - 10 |D-72661Grafenberg
E advanced.polymers@rampf-group.com
www.rampf-group.com

Procedimento

La temperatura di lavorazione e quella dei materiali deve essere compresa tra i 20 °C e i 25 °C.

Mescolare bene i componenti nelle proporzioni indicate.

Applicare lo strato di giuntura con una spatola/un pennello possibilmente in strati sottili e omogenei.

Le caratteristiche meccaniche e la resistenza alle alte temperature saranno ottenute solamente attraverso un post indurimento seguendo le indicazioni sul processo di indurimento.

Ciclo di post indurimento raccomandato

Dopo un indurimento iniziale di 12-24 ore a temperatura ambiente, le parti devono essere riscaldate gradualmente fino a 100 °C e lasciate indurire per 14 ore a 100 °C. Dopo il pezzo deve essere raffreddato lentamente. I tempi di indurimento a temperatura ambiente come la rampa di riscaldamento e raffreddamento dipendono dallo spessore del pezzo.

Confezioni	
RAKU® TOOL EL-2209-2	10 kg
RAKU® TOOL EH-2950-1	25 kg, 2 kg, 6 x 1 kg

Stoccaggio

Le confezioni originali devono essere chiuse ermeticamente e conservate in un luogo asciutto con una temperatura tra i 15 °C e i 30 °C. Se conservati correttamente i prodotti possono essere conservati fino alla data indicata sull'etichetta. Le confezioni parzialmente utilizzate devono essere ben richiuse e usate il prima possibile.

Precauzioni per l’uso

Bisogna assicurare una buona ventilazione dell'ambiente di lavoro durante la lavorazione. Allo stesso tempo si devono rispettare le norme di protezione dell'igiene industriale dell'associazione lavoratori riguardanti il trattamento delle resine a reazione e i loro indurenti. Prestare attenzione alle relative schede di sicurezza.

RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG
Robert-Bosch-Str.8 - 10 | D-72661Grafenberg
T+49 7123 93 42-0

E advanced.polymers@rampf-group.com
www.rampf-group.com

Le nostre raccomandazioni sull'uso del materiale sono basate su molti anni d’esperienza e di conoscenza scientifica e pratica corrente. Tali raccomandazioni sono, tuttavia, senza alcun obbligo da parte nostra e non sollevano il cliente dall’effettuare delle prove d’idoneità del prodotto, vista l’impossibilità di controllo da parte della nostra società sulla correttezza dell’applicazione. Inoltre non costituiscono un rapporto legale, quindi l’utilizzatore dovrà assicurarsi che l’utilizzo del prodotto non violerà nessun diritto di proprietà individuale di terzi.