

EP-2304 / EH-2934-1

Adesivo per incollaggio tavola epossidica

Bicomponente epossidico

Proprietà principali

- Colore, densità, durezza, resistenza alla temperatura e coefficiente di dilatazione termica simili alle nostre tavole epossidiche

Applicazioni

- Incollaggio della tavola epossidica WB-0700

Caratteristiche generali

| | | Unità | EP-2304 | EH-2934-1 |
|--------------------------|------------|-------------------|----------|------------|
| Colore | visivo | | verde | giallastro |
| Rapporto di miscelazione | | p. in peso | 100 | 20 |
| Rapporto di miscelazione | | p. in volume | 100 | 17 |
| Densità | DIN 2811-1 | g/cm ³ | ca. 0,88 | ca. 1,02 |

| | | Unità | EP-2304 / EH-2934-1 |
|-----------------------------|--------|-------|---------------------|
| Durata utile a 25 °C | 500 ml | min | 50 - 60 |
| Tempo di indurimento minimo | 25°C | h | 16 |

Proprietà meccaniche dopo indurimento

| | | Unità | EP-2304 / EH-2934-1 16h a T ambiente + 14h a 120°C |
|--|-----------|----------------------------------|---|
| Ciclo d'indurimento | | | |
| Colore | | visivo | verde chiaro |
| Densità | ISO 1183 | g/cm ³ | ca. 0,90 |
| Durezza | ISO 868 | Shore D | 75 - 80 |
| Coefficiente di espansione termica lineare | ISO 11359 | 10 ⁻⁶ K ⁻¹ | 35 - 45 |
| Temperatura di distorsione, HDT | ISO 75 | °C | 115 - 120 |
| Temperatura di transizione Tg | DSC | °C | 115 - 120 |
| Resistenza alla compressione | ISO 604 | MPa | 65 - 70 |
| Modulo elastico in compressione | ISO 604 | MPa | 3.000 - 3.500 |
| Resistenza alla flessione | ISO 178 | MPa | 45 - 50 |
| Modulo elastico in flessione | ISO 178 | MPa | 3.000 - 3.500 |

**EP-2304 / EH-2934-1****Adesivo per incollaggio tavola epossidica**

Bicomponente epossidico

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.

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 120 °C e lasciate indurire per 14 ore a 120 °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 EP-2304 | 5 kg |
| RAKU® TOOL EH-2934-1 | 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.