

EP-2303 / EH-2934-1

Klebstoff für Epoxid Blockmaterial

Zwei Komponenten Epoxid

Haupteigenschaften

- Ähnliche Farbe, Dichte, Härte, Wärmeformbeständigkeit und Wärmeausdehnungskoeffizient wie Epoxid Blockmaterial

Anwendungen

- Verklebung von Epoxid Blockmaterial WB-0691
- Verklebung von Epoxid Blockmaterial WB-0890

Verarbeitungsdaten

		Einheit	EP-2303	EH-2934-1
Farbe	optisch		Blau	Gelblich
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	20
Mischungsverhältnis		Vol.	100	17
Dichte	DIN 2811-1	g/cm ³	ca. 0,88	ca. 1,02

		Einheit	EP-2303 / EH-2934-1
Topfzeit bei 25°C	500 ml	Min	50 - 60
Minimale Härtingszeit	25°C	h	16

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

		Einheit	EP-2303 / EH-2934-1 16h RT + 14h bei 100°C
Härtung			
Farbe		optisch	Blau
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 0,90
Härte	ISO 868	Shore D	75 - 80
Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	35 - 45
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	105 - 110
Glasumwandlungstemperatur, Tg	DSC	°C	100 - 105
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	68 - 72
E-Modul aus Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	2.800 - 3.300
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	55 - 60
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	2.900 - 3.400



EP-2303 / EH-2934-1

Klebstoff für Epoxid Blockmaterial

Zwei Komponenten Epoxid

Verarbeitungshinweise

Die Verarbeitungstemperatur und die des Materials sollten im Bereich von 20°C – 25°C liegen.

Die Komponenten im angegebenen Mischungsverhältnis gut vermischen und auf beide Seiten der zu verklebenden Fläche auftragen.

Die mechanischen Eigenschaften und die Temperaturbeständigkeit werden nur erreicht, wenn eine Nachhärtung entsprechend der Härtungsempfehlung erfolgt.

Empfohlener Härtungszyklus

Nach anfänglicher Härtung von 12-24 Stunden bei Raumtemperatur müssen die Teile stufenweise auf 100°C erwärmt und für 14 Std. bei 100°C nachgehärtet werden. Anschließend muss das Bauteil langsam abgekühlt werden. Die Härtungszeiten bei Raumtemperatur sowie die Aufheiz- und Abkühlrate sind dabei von der Schichtstärke des Bauteils abhängig.

Verpackung	
RAKU® TOOL EP-2303	5 kg
RAKU® TOOL EH-2934-1	1 kg

Lagerung

Original Gebinde sollten dicht verschlossen und trocken bei Temperaturen zwischen 15°C und 30°C gelagert werden. Bei fachgerechter Lagerung haben die Produkte die auf dem Produktetikett angegebene Lagerdauer. Angebrochene Gebinde sind stets zu verschließen und baldmöglichst zu verarbeiten.

Arbeitsschutz

Bei der Verarbeitung ist auf gute Belüftung des Arbeitsplatzes zu achten. Gleichzeitig sind die gewerbehygienischen Schutzvorschriften der Berufsgenossenschaft für den Umgang mit Reaktionsharzen und deren Härtern einzuhalten. Beachten Sie bitte die jeweiligen Sicherheitsdatenblätter.