RAKU® TOOL

EL-2209-2 / EH-2950-1

Эпоксидный соединительный слой

Двухкомпонентный соединительный слой

Основные особенности

- Универсальный соединительный слой
- Очень хорошая стабильность размеров
- Очень хорошая адгезия между слоями
- Постоянная консистенция материала (тиксотропность и вязкость)

Применение

- Изготовление моделей, форм и вспомогательных инструментов
- Связующий слой между гельгоутом и основой (литьевой смолой, ламинатом или пастой)

Технические характеристики

		Ед. измер.	EL-2209-2	EH-2950-1
Цвет	Визуально		Серый	желтоватый
Пропорции смешивания		По весу	100	10
Плотность	DIN 2811-1	г/см³	ок. 1,80	ок. 1,01
Вязкость при 25°C	DIN 53019-1	мПа*с	350.000 - 550.000	200 - 400

		Ед. измер.	EL-2209-2 / EH-2950-1
Вязкость смеси при 25°C	DIN 53019-1	мПа*с	40.000 - 100.000
Время жизни при 25°C	500 ml	мин.	20 - 30
Время выемки		ч	16

Механические свойства / после отверждения

Отверждение		Ед. измер.	EL-2209-2 / EH-2950-1 16 часов при 25°C + 14 часов при 100°C
Цвет		Визуально	Серый
Плотность	ISO 1183	г/см³	ок. 1,75
Температура деформации	ISO 75	°C	100 - 105
Температура стеклования	DSC	°C	100 - 105
Прочность на изгиб	ISO 178	мПа	80 - 90
Е-модуль упругости при изгибе	ISO 178	мПа	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

Применение

Диапазон рабочей температуры должен находиться в пределах 20-25°C.

Тщательно перемешать компоненты в указанном соотношении смеси.

Соединительный слой равномерно наносится шпателем или кисточкой, тонким слоем.

Механические свойства и температурная устойчивость достигаются только в том случае, если постотверждение проходит в соответствии с рекомендациями.

Рекомендованный график отверждения

После начального отверждения в течении 12-24 часов при комнатной температуре детали поэтапно нагреваются до 100°C и выдерживаются при 100°C в течени 14 часов для постотверждения, после чего медленно остужаются. Время начального отверждения и постотверждения (а также время остывания) зависит от толщины стенок детали.

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

Хранение

Оригинальные контейнеры должны храниться в сухом месте при температуре между 15 и 30°C. При строгом соблюдении правил хранения, срок годности материала будет соответствовать указанному на этикетке. Материал в распечатанных контейнерах хранить плотно закрытым и использовать как можно скорее.

Меры предосторожности

При работе с материалом следить за вентиляцией рабочих мест. Соблюдайте требования техники безопасности по работе с реакционными смолами и отвердителями. Пожалуйста руководствуйтесь Паспортом Безопасности.

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

Наши рекомендации по использованию материалов основаны на многолетнем опыте и современных научных и практических знаниях. Они не являются обязательными и не заменяют проведение заказчиком необходимых в конкретной ситуации дополнительных тестов и испытаний. Наши рекомендации не носят характера норм договорного права, в том числе в отношении каких-либо прав собственности третьих лиц.