RAKU® TOOL

EL-2209-2 / EH-2950-1

Epoxid Kupplungsschicht

Verarbeitungsfertige zwei Komponenten Kupplungsschicht

Haupteigenschaften

- Universell einsetzbare Kupplungsschicht
- Sehr gute Wärmeformbeständigkeit
- Sehr gute Lagenhaftung
- Gleichbleibende Konsistenz z.B. Thixotropie

Anwendungen

- Herstellung von Werkzeugen, Formen und Hilfsmitteln
- Kupplungsschicht zwischen Oberflächenharz und Hinterbau, wie Gießharz, Laminat oder Stampfmasse

Verarbeitungsdaten

		Einheit	EL-2209-2	EH-2950-1
Farbe	optisch		Grau	Gelblich
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	10
Dichte	DIN 2811-1	g/cm³	ca. 1,80	ca. 1,01
Viskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	350.000 - 550.000	200 - 400

		Einheit	EL-2209-2 / EH-2950-1
Mischviskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	40.000 - 100.000
Topfzeit bei 25°C	500 ml	Min	20 - 30
Entformbar nach		h	16

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

Härtung		Einheit	EL-2209-2 / EH-2950-1 16h RT + 14h bei 100°C
Farbe		optisch	Grau
Dichte	ISO 1183	g/cm³	ca. 1,75
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	100 - 105
Glasumwandlungstemperatur, Tg	DSC	°C	100 - 105
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	80 - 90
E-Modul aus Biegefestigkeit	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

Verarbeitungshinweise

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

Die Komponenten im angegebenen Mischungsverhältnis gut vermischen.

Kupplungsschicht mit Spachtel/Pinsel in möglichst gleichmäßiger Schichtstärke dünn 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 EL-2209-2	10 kg
RAKU® TOOL EH-2950-1	25 kg, 2 kg, 6 x 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.

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

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen erfolgen auf Grund jahrelanger Erfahrung und basieren auf dem derzeitigen Kenntnisstand von Wissenschaft und Praxis. Sie sind jedoch unverbindlich und entbinden den Käufer nicht von Eignungsprüfungen. Ein vertragliches Rechtsverhältnis besteht dadurch nicht, auch nicht in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Das technische Datenblatt ist keine Spezifikation, sondern enthält nur Richtwerte.