RAKU® TOOL

EC-2456 / EH-2956, EH-2957

Epoxid Gießsystem

Transparent

Haupteigenschaften

- Gute UV Beständigkeit
- Hohe Transparenz
- Selbstentlüftend
- Niederviskos

Anwendungen

- Künstlerische und dekorative Anwendungen
- River Tables

Verarbeitungsdaten

		Einheit	EC-2456	EH-2956	EH-2957
Farbe	optisch		Farblos	Farblos	Farblos
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	40	-
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	-	47
Mischungsverhältnis		Vol.	100	45	-
Mischungsverhältnis		Vol.	100	-	53
Dichte	ISO 1183	g/cm³	ca. 1,10	ca. 0,97	ca. 0,97
Viskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	300 - 600	50 - 100	40 - 80

		Einheit	EC-2456 / EH-2956	EC-2456 / EH-2957
Mischviskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	250 - 300	180 - 230
Topfzeit bei 25°C	1000 ml	h	20 - 24	30 - 35
Maximale Schichtstärke		mm	50	90
Entformbar nach		Tage	3	7
Bearbeitbar nach		Tage	7	14

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

Härtung		Einheit	EC-2456 / EH-2956 14 Tage bei RT	EC-2456 / EH-2957 14 Tage bei RT
Farbe		optisch	Farblos	Farblos
Dichte	ISO 1183	g/cm³	ca. 1,10	ca. 1,10
Härte	ISO 868	Shore D	75 - 80	60 - 65
Glasumwandlungstemperatur, Tg	DSC	°C	45 - 50	35 - 40
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	60 - 65	10 - 15
Druckfestigkeit		MPa	65 - 70	30 - 35

RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG
Robert-Bosch-Str.8 - 10 |D-72661Grafenberg
E tooling.solutions@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.
Nach dem ersten Vermischen das Material in einen neuen Behälter umfüllen und erneut mischen.
Vor dem Verguss das Material ca. 15 – 30 min selbst entlüften lassen oder evakuieren.
Höhere Schichtstärken können durch Absenkung der Material- und Raumtemperatur vergossen werden, wobei dies im Eigenversuch ermittelt werden muss.
Bei Fragen zur Verarbeitung steht Ihnen unser technischer Außendienst gerne zur Verfügung.

Verpackung	
RAKU® TOOL EC-2456	25 kg, 5 kg
RAKU® TOOL EH-2956	20 kg, 4 kg
RAKU® TOOL EH-2957	23,5 kg, 4,7 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 Tooling Solutions GmbH & Co. KG
Robert-Bosch-Str.8 - 10 | D-72661Grafenberg
T +49.71 23.93 42-1600
F +49.71 23.93 42-16 66
E tooling.solutions@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.