

Proprietà principali

- Lavorabilità molto buona
- Buona adesione alla maggior parte delle sottostrutture

Applicazioni

- Modelli di design e stile
- Modelli master
- Stampi

Caratteristiche generali

		Unità	EP-2301	EH-2931
Colore	visivo		marrone	bianco
Rapporto di miscelazione		p. in peso	100	100
Rapporto di miscelazione		p. in volume	100	100
Densità	ISO 1183	g/cm ³	ca. 0,68	ca. 0,73

		Unità	EP-2301 / EH-2931
Durata utile a 25 °C	500 ml	min	40 - 45
Spessore massimo		mm	40
Lavorabile dopo		h	16

Proprietà meccaniche dopo indurimento

		Unità	EP-2301 / EH-2931
Ciclo d'indurimento			7 giorni a 23°C o 14h a 40°C
Colore		visivo	marrone
Densità	ISO 1183	g/cm ³	ca. 0,70
Durezza	ISO 868	Shore D	50 - 55
Coefficiente di espansione termica lineare	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	30 - 40
Temperatura di distorsione, HDT	ISO 75	°C	45 - 50
Temperatura di transizione Tg	DSC	°C	45 - 50
Resistenza alla compressione	ISO 604	MPa	15 - 20
Modulo elastico in compressione	ISO 604	MPa	1.300 - 1.800
Resistenza alla flessione	ISO 178	MPa	8 - 13
Modulo elastico in flessione	ISO 178	MPa	1.000 - 1.500



Procedimento

La temperatura di lavorazione e quella dei materiali deve essere compresa tra i 20 °C e i 25 °C, mai sotto i 18 °C.

Mescolare bene i componenti nelle proporzioni indicate.

Lo spessore massimo di applicazione è di 40 mm alla volta. Per spessori maggiori è consigliabile applicare il secondo strato solo quando il primo è indurito.

Le piccole quantità possono essere mescolate a mano. Per grosse quantità è consigliato un miscelatore.

Confezioni

RAKU® TOOL EP-2301	5 kg
RAKU® TOOL EH-2931	5 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.