

Epoxid Gießsystem

Hohe Wärmeformbeständigkeit, Aluminium gefüllt

Haupteigenschaften

- Hohe Wärmeformbeständigkeit nach Temperung
- RT anhärtend und entformbar
- Gut bearbeitbar
- Gute Chemikalienbeständigkeit

Anwendungen

- Vakuumtiefziehformen
- Lehren
- Spritzgussformen
- Schäumwerkzeuge

Verarbeitungsdaten

			EC-2404	EH-2952-1
Farbe	optisch		Grau	Klar
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	11
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,74	ca. 0,96
Viskosität bei 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	20000-30000	20-50

			EC-2404 / EH-2952-1
Mischviskosität bei 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	3300-4800
Topfzeit bei 25 °C	1000 ml	Min	100-120
Max. Schichtstärke		mm	60
Entformbar nach		h	18

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

Härtung: 16h bei RT + 14h bei 120°C			EC-2404 / EH-2952-1
Aspekt	optisch		Grau
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,7
Shore Härte D	ISO 868		85-90
Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	40-45
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	115-120
Glasumwandlungstemperatur, Tg	DSC	°C	115-120
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	120-125
E-Modul aus Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	7000-7500
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	100-105
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	7300-7800
Linearer Schwund*		mm / m	0,1

*an max. Schichtstärke gemessen, wie oben angegeben

Verarbeitung

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

Die Komponenten im angegebenen Mischungsverhältnis gut vermischen. Evakuieren wird empfohlen. 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 120°C erwärmt und für 14 Std. bei 120°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 EC-2404	5 kg / 25 kg
RAKU® TOOL EH-2952-1	3 kg

Lagerung

Original Gebinde sollten dicht verschlossen 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.