

## Epoxid Laminierpaste

Laminatersatz für Modelle, Formen, Fertigungshilfsmittel

### Haupteigenschaften

- Härtung bei Raumtemperatur
- Verwendbar bis 15 mm Schichtstärke
- Einfaches Auftragen von Hand

### Anwendungen

- Versteifung von Formen und Hilfsmitteln
- Herstellung von Laminatschalen
- Herstellung von Lehren und Vorrichtungen

### Verarbeitungsdaten

			EL-2207-2	EH-2907-2
Farbe	optisch		Grau	Blau
Mischungsverhältnis		Gewt	100	12
Dichte	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ca. 0,70-0,80	ca. 1,00-1,02

			EL-2207-2 EH-2907-2
Mischviskosität bei 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	Paste
Topfzeit bei 25 °C	500 ml	Min	40 – 45
Max. Schichtstärke		mm	15
Entformbar nach		h	20 – 24

### Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

Härtung: 16h bei RT + 14h bei 40°C			EL-2207-2 EH-2907-2
Aspekt	optisch		Grau-Grün
Dichte	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ca. 0,85
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	50 – 55
Glasumwandlungstemperatur, Tg	DSC	°C	58 – 63
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	30 – 35
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	3.800 – 4.300

**Epoxid Laminierpaste**

Laminatersatz für Modelle, Formen, Fertigungshilfsmittel

**Verarbeitung**

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

Evakuieren verbessert die mechanischen Eigenschaften. Bei kleineren Mengen von Hand (mit Handschuhen) anmischen/kneten bis die Farbe homogen ist, bei größeren Mengen wird ein Mischgerät benötigt. Bei Einsatz von Mischgerät, Mischzeit so kurz wie möglich halten (unter 2 Min.) Beim Aufbringen auf die Form die Schichtstärken der Paste entweder mit Gummihandschuhen Schicht für Schicht aufbringen, leicht überlappend und ineinander drücken oder über eine Hilfsform mit Distanzleisten in der erforderlichen Schichtstärke ausrollen, abheben und auflegen. Bei einfachen Konturen erfolgt das Verdichten der Pastenschicht manuell durch Andrücken mit Gummihandschuhen oder Anrollen mittels Walzen. Bei komplizierten Konturen mit Stahlwolle verdichten und glätten.

Die mechanischen Eigenschaften und die Temperaturbeständigkeit werden nur erreicht, wenn eine Nachhärtung entsprechend der Härtungsempfehlung erfolgt.

**Verpackung**

RAKU-TOOL® EL-2207-2	16 kg
RAKU-TOOL® EH-2907-2	2 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.