

#### Caractéristiques

- S'usine très bien
- Bonne adhérence sur la plupart des supports

#### Applications

- Modèle de design
- Maître modèle général
- Moules

#### Propriétés physiques

		Unité	EP-2301	EH-2931
Couleur	visuelle		brun	blanc
Proportion de mélange		en poids	100	100
Proportion de mélange		en volume	100	100
Densité	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	env. 0,68	env. 0,73

		Unité	EP-2301 / EH-2931
Pot life à 25 °C	500 ml	min	40 - 45
Epaisseur max. des couches		mm	40
Usinage possible		h	16

#### Propriétés mécaniques (après durcissement)

Durcissement		Unité	EP-2301 / EH-2931
			7 jours à température ambiante ou 14h à 40°C
Couleur		visuel	brun
Densité	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	env. 0,70
Dureté	ISO 868	Shore D	50 - 55
Coefficient de dilatation thermique linéaire	ISO 11359	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	30 - 40
Température de déformation sous charge	ISO 75	°C	45 - 50
Température de transition vitreuse (Tg)	DSC	°C	45 - 50
Contrainte de rupture en compression	ISO 604	MPa	15 - 20
Module d'élasticité en compression	ISO 604	MPa	1.300 - 1.800
Contrainte de rupture en flexion	ISO 178	MPa	8 - 13
Module d'élasticité en flexion	ISO 178	MPa	1.000 - 1.500



## Mise en œuvre

La température d'usinage et celle du matériau doivent se situer entre 20°C et 25°C et jamais être inférieures à 18°C.

Bien mélanger les composants en respectant le rapport indiqué.

L'épaisseur de couche maximale est de 40 mm en une étape de travail. Pour les couches plus épaisses, il est recommandé d'appliquer la deuxième couche qu'une fois que la première est gélifiée.

Les quantités plus petites peuvent être mélangées à la main (spatule en bois solide). Pour les quantités plus importantes, un malaxeur est recommandé.

## Conditionnement

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

## Stockage

Les conteneurs d'origine doivent être fermés hermétiquement et stockés au sec à une température entre 15°C et 30°C. En cas de stockage conforme, les produits bénéficient de la durée de stockage indiquée sur leur étiquette. Les conteneurs ouverts doivent toujours être fermés et utilisés le plus rapidement possible.

## Précautions d'emploi

Lors de l'usinage, il faut veiller à ce que le lieu de travail soit bien aéré. De même, Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées. Veuillez respecter les fiches de données de sécurité correspondantes.