RAKU® TOOL

EG-2101 / EH-2901-2, EH-2950-1

Epoxid Oberflächenharz

Thixotrop, Raumtemperatur härtend

Haupteigenschaften

- Schleif und polierbar
- Reaktivität einstellbar
- Einfach zu verarbeiten
- Gute Chemikalienbeständigkeit

Anwendungen

- Negative
- Modelle
- Werkstückaufnahmen und Lehren
- Gipsarbeitsform für die Keramikindustrie

Verarbeitungsdaten

		Einheit	EG-2101	EH-2901-2	EH-2950-1
Farbe	optisch		Weiß	Gelblich	Gelblich
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	15	-
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	-	12
Dichte	ISO 1183	g/cm³	ca. 1,45	ca. 1,07	ca. 1,01

		Einheit	EG-2101 / EH-2901-2	EG-2101 / EH-2950-1
Topfzeit bei 25°C	250 ml	Min	30 - 35	50 - 60
Entformbar nach		h	12	16

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

Härtung		Einheit	EG-2101 / EH-2901-2 7T RT o. 14h bei 40°C	EG-2101 / EH-2950-1 16h RT + 14h bei 80°C
Farbe		optisch	Weiß	Weiß
Dichte	ISO 1183	g/cm³	ca. 1,40	ca. 1,40
Härte	ISO 868	Shore D	85 - 90	85 - 90
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	55 - 60	88 - 93
Glasumwandlungstemperatur, Tg	DSC	°C	55 - 60	88 - 93
Abrasion	Taber	mm³/100U	90 - 100	75 - 85

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.
Das Gemisch mit einem Pinsel in dünnen Schichten auftragen. Warten Sie, bis das Oberflächenharz geliert ist, achten Sie aber darauf, dass es noch leicht klebrig ist, wenn mit dem nächsten Schritt begonnen wird.
EG-2101 / EH-2950-1
Die mechanischen Eigenschaften und die Temperaturbeständigkeit werden nur erreicht, wenn eine Nachhärtung entsprechend der Härtungsempfehlung erfolgt.

Empfohlener Härtungszyklus

Empfohlener Härtungszyklus (EG-2101 / EH-2950-1)

Nach anfänglicher Härtung von 12-24 Stunden bei Raumtemperatur müssen die Teile stufenweise auf 80°C erwärmt und für 14 Std. bei 80°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 EG-2101	5 kg
RAKU® TOOL EH-2901-2	6 x 1 kg
RAKU® TOOL EH-2950-1	2 kg, 6 x 1 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.