

Эпоксидная литьевая система

Устойчивая к истиранию

© RAMPF Tooling GmbH & Co. KG

PC - Rev.-Status: 01- 2014/02/12

Стр. 1 из 2

Основные особенности

- Простота заливки
- Низкая седиментация
- Хорошая химическая устойчивость
- Скорость реакции может изменяться
- Твердая поверхность, абразивная устойчивость
- Хорошие механические свойства

Применение

- Матрицы для литейной промышленности
- Копирование моделей
- Пеннозаполняемые формы (лицевое литье)

Технические характеристики

			EC-2400	EH-2909	EH-2952-1
Цвет	Визуально		Синий	Прозрачный	Прозрачный
Пропорции смешивания		По весу	100	6	7
Плотность	ISO 1183	г/см ³	ок. 2.0	ок. 0.87	ок. 0.96
Вязкость при 25 °C	DIN 53019-1	мПа*с	100000-200000	30-40	20-50

			EC-2400 / EH-2909	EC-2400 / EH-2952-1
Вязкость смеси при 25 °C	DIN 53019-1	мПа*с	7500-8500	12000-18000
Время жизни при 25 °C	1000 мл	мин	45	150-180
Максимальная толщина слоя		мм	30	60
Время выемки		час	12	18

Механические свойства / после отверждения

Отверждение:

7 суток при 25° C, или
14 часов при 40° C

16 часов при 25° C + 14
часов при 120° C

			EC-2400 / EH-2909	EC-2400 / EH-2952-1
Внешний вид	Визуально		Синий	Синий
Плотность	ISO 1183	г/см ³	ок. 1.9	ок. 1.9
Твердость по Шору D	ISO 868		85-90	85-90
Коэфф. теплового расширения	ISO 11359	10 ⁻⁶ К ⁻¹	30-40	30-40
Температура деформации	ISO 75	°C	65-70	115-120
Температура стеклования	DSC	°C	63-68	115-120
Компрессионная прочность	ISO 604	МПа	135-140	165-170
Компрессионный модуль	ISO 604	МПа	8300-8800	9500-10000
Прочность на изгиб	ISO 178	МПа	93-98	115-120
Модуль упругости	ISO 178	МПа	8500-900	9000-9500
Линейная усадка*		мм/м	0.1	0.1

*измерено при максимальной толщине слоя, указанной выше

Применение

Температура материала и температура при работе материала должна составлять 20-25° С.

Смешивайте компоненты строго в указанных пропорциях.

Рекомендуется провести дегазацию.

EC-2400/EH-2952-1: Механические свойства и термостойкость достигаются путем пост-отверждения в соответствии с рекомендованным графиком.

Рекомендованный график отверждения (EC-2400 / EH-2952-1)

После первичного отверждения при комнатной температуре в течение 12-24 часов, деталь должна быть постепенно нагрета до 120° С, и отверждаться в течение 14 часов при 120° С, затем деталь должна быть постепенно охлаждена. Время отверждения при комнатной температуре и режимы нагревания и охлаждения зависят от размеров и толщины детали.

Упаковка

RAKU-TOOL® EC-2400	5 кг
RAKU-TOOL® EH-2909	6 x 0.900 кг
RAKU-TOOL® EH-2952-1	3 кг

Хранение

Оригинальные контейнеры должны быть плотно закрыты и должны храниться при температуре 15-30°С. При соблюдении правил хранения, срок годности будет соответствовать указанному на этикетке. Частично использованные контейнеры должны быть плотно закрыты и использованы как можно скорее

Меры предосторожности

Обеспечьте хорошую вентиляцию на рабочем месте. Также, работодатель несет ответственность за соблюдение принятых норм безопасности при работе со смолами и отвердителями в случае возникновения химической реакции. Пожалуйста, обратите внимание на соответствующие листы безопасности.
