

## Epoxid Gießsystem

Metallisch gefüllt mit unterschiedlicher Reaktivität

### Haupteigenschaften

- Verringertes Gefährdungspotential
- Universell einsetzbar
- Geringe Sedimentation
- Gute Mechanische Eigenschaften
- Gute Gießfähigkeit
- Bearbeitbar, harte Oberfläche
- Reaktivität einstellbar durch unterschiedliche Härter

### Anwendungen

- Gießereimodelle
- Kopiermodelle
- Metallumformung
- Allgemeiner Modellbau

### Verarbeitungsdaten

|                      |             |                   | EC-2402       | EH-2904-1 | EH-2905-1 | EH-2906-1 |
|----------------------|-------------|-------------------|---------------|-----------|-----------|-----------|
| Farbe                | optisch     |                   | Schwarz       | Klar      | Klar      | Klar      |
| Mischungsverhältnis  |             | Gewt.             | 100           | 15        |           |           |
|                      |             |                   | 100           |           | 15        |           |
|                      |             |                   | 100           |           |           | 15        |
| Dichte               | ISO 1183    | g/cm <sup>3</sup> | ca. 2,84      | ca. 1,00  | ca. 1,01  | ca. 1,01  |
| Viskosität bei 25 °C | DIN 53019-1 | mPa·s             | 100000-200000 | 90-130    | 80-120    | 40-80     |

|                           |             |       | EC-2402<br>EH-2904-1 | EC-2402<br>EH-2905-1 | EC-2402<br>EH-2906-1 |
|---------------------------|-------------|-------|----------------------|----------------------|----------------------|
| Mischviskosität bei 25 °C | DIN 53019-1 | mPa·s | 4000-5000            | 4000-5000            | 3000-4000            |
| Topfzeit bei 25 °C        | 1000 ml     | Min   | 35-45                | 70-80                | 200-230              |
| Max. Schichtstärke        |             | mm    | 10                   | 20                   | 80                   |
| Entformbar nach           |             | h     | 12                   | 16                   | 18                   |

### Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

| Härtung: 7 Tage bei RT oder 14h bei 40°C |           |                                  | EC-2402<br>EH-2904-1 | EC-2402<br>EH-2905-1 | EC-2402<br>EH-2906-1 |
|--|-----------|----------------------------------|----------------------|----------------------|----------------------|
| Aspekt                                   | optisch   |                                  | Schwarz              | Schwarz              | Schwarz              |
| Dichte                                   | ISO 1183  | g/cm <sup>3</sup>                | ca. 2,4              | ca. 2,4              | ca. 2,4              |
| Shore Härte D                            | ISO 868   |                                  | 85-90                | 85-90                | 85-90                |
| Wärmeausdehnungskoeffizient              | ISO 11359 | 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> | 45-50                | 45-50                | 45-50                |
| Wärmeformbeständigkeit, HDT              | ISO 75    | °C                               | 48-54                | 43-48                | 48-53                |
| Glasumwandlungstemperatur, Tg            | DSC       | °C                               | 55-60                | 50-55                | 45-50                |
| Druckfestigkeit                          | ISO 604   | MPa                              | 100-105              | 98-103               | 110-115              |
| E-Modul aus Druckfestigkeit              | ISO 604   | MPa                              | 5800-6300            | 5800-6300            | 6300-6800            |
| Biegefestigkeit                          | ISO 178   | MPa                              | 85-90                | 88-93                | 98-103               |
| E-Modul aus Biegefestigkeit              | ISO 178   | MPa                              | 6000-6500            | 5800-6300            | 6000-6500            |
| Linearer Schwund*                        |           | mm / m                           | 0,2                  | 0,4                  | 0,5                  |

\*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.

---

---

### Verpackung

|                      |                             |
|----------------------|-----------------------------|
| RAKU® TOOL EC-2402   | 6 x 1,86 kg / 13,5 kg       |
| RAKU® TOOL EH-2904-1 | 6 x 0,280 kg / 2 kg / 25 kg |
| RAKU® TOOL EH-2905-1 | 6 x 0,280 kg / 2 kg / 25 kg |
| RAKU® TOOL EH-2906-1 | 6 x 0,280 kg / 2 kg / 25 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.

---