



Epoxid Gießsystem

Drei Komponenten System mit synthetischer Füllstoffkombination

Haupteigenschaften

- Höchste Festigkeit
- Keine Rissbildung, da geringe Exothermie bei der Aushärtung
- Thermischer Ausdehnungskoeffizient angepasst an Stahl

Anwendungen

- Schäumwerkzeuge
- Blaswerkzeuge
- Metallumformwerkzeuge
- Walzen, Spindeln u.ä.

Verarbeitungsdaten

			EC-2461	EH-2961	AC-9061
Farbe	optisch		Klar	Gelblich	Dunkelgrau
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	33,3	1117
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,1	ca. 1,0	ca. 2,7
Viskosität bei 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	-	-	-

			EC-2461 / EH-2961 / AC-9061		
Mischviskosität bei 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	-		
Topfzeit bei 25 °C	1000 ml	Min	120 - 180		
Max. Schichtstärke		mm	15 - 300		
Entformbar nach		h	24		

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

Härtung: 16h at RT + 14h at 80°C			EC-2461 / EH-2961 / AC-9061		
Aspekt	optisch		Dunkelgrau		
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 2,5		
Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	10		
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	95 -100		
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	150		
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	50		
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	35000		

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

Empfohlener Härtungszyklus

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® EC-2461 / EH-2961 / AC-9061	1,9 kg / 0,75 kg / 22,35 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.
