

Epoxid Oberflächenharz

Schwarzes, wärmeformbeständiges Epoxidharzsystem

Haupteigenschaften

- Sehr gut applizierbar
- Hochglanz Polierbar
- Wärmeformbeständig

Anwendungen

- Für Lamine und andere Aufbauarten
- Vakuumtiefziehformen
- RTM Formen

Verarbeitungsdaten

			EG-2104	EH-2950-1
Farbe	optisch		Schwarz	Gelblich
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	10
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,70	ca. 1,01

			EG-2104 / EH-2950-1
Topfzeit bei 25 °C	250 ml	Min	35-45
Entformbar nach		h	16

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

Härtung: 16h at RT + 14h at 120°C			EG-2104 / EH-2950-1
Aspekt	optisch		Schwarz
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,6
Shore Härte D	ISO 868		90-95
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	100-105
Glasumwandlungstemperatur, Tg	DSC	°C	98-103
Abrasion	Taber	mm ³ /100R	60-65



Verarbeitung

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.

Evakuieren verbessert die mechanischen Eigenschaften.

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 120°C erwärmt und für 14 Std. bei 120°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-2104	5 kg
RAKU-TOOL® EH-2950-1	6 x 1 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.
