

Epoxid Laminierpaste

Laminatersatz für Modelle, Formen, Fertigungshilfsmittel

Haupteigenschaften

- Härtung bei Raumtemperatur
- Verwendbar bis 15 mm Schichtstärke
- Einfaches Auftragen von Hand

Anwendungen

- Versteifung von Formen und Hilfsmitteln
- Herstellung von Laminatschalen
- Herstellung von Lehren und Vorrichtungen

Verarbeitungsdaten

			EL-2207-2	EH-2971
Farbe	optisch		Grau	Transparent
Mischungsverhältnis		Gewt	100	10
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 0,70-0,80	ca. 0,87

			EL-2207-2 EH-2971
Mischviskosität bei 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	Paste
Topfzeit bei 25 °C	500 ml	Min	120-150
Max. Schichtstärke		mm	15
Entformbar nach		h	20-24

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

Härtung: 16h bei 20-25°C + 14h bei 80°C			EL-2207-2 EH-2971
Aspekt	optisch		Grau-Grün
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 0,85
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	70 - 75
Glasumwandlungstemperatur, Tg	DSC	°C	65 – 70
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	25 – 30
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	4.000 – 4.500

Epoxid Laminierpaste

Laminatersatz für Modelle, Formen, Fertigungshilfsmittel

Verarbeitung

Die Verarbeitungstemperatur und die des Materials sollten im Bereich von 20°C – 25°C liegen.

Evakuieren verbessert die mechanischen Eigenschaften. Bei kleineren Mengen von Hand (mit Handschuhen) anmischen/kneten bis die Farbe homogen ist, bei größeren Mengen wird ein Mischgerät benötigt. Bei Einsatz von Mischgerät, Mischzeit so kurz wie möglich halten (unter 2 Min.) Beim Aufbringen auf die Form die Schichtstärken der Paste entweder mit Gummihandschuhen Schicht für Schicht aufbringen, leicht überlappend und ineinander drücken oder über eine Hilfsform mit Distanzleisten in der erforderlichen Schichtstärke ausrollen, abheben und auflegen. Bei einfachen Konturen erfolgt das Verdichten der Pastenschicht manuell durch Andrücken mit Gummihandschuhen oder Anrollen mittels Walzen. Bei komplizierten Konturen mit Stahlwolle verdichten und glätten.

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® EL-2207-2	16 kg
RAKU-TOOL® EH-2971	3 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.