

Klebstoff für Epoxid Blockmaterial WB-0691

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

PC - Rev.-Status: 01- 2017/10/16

Seite 1 von 2

Haupteigenschaften

- Ähnlich Farbe, Dichte, Härte, Wärmeformbeständigkeit und Wärmeausdehnungskoeffizient wie Epoxid Blockmaterial

Anwendungen

- Verkleben von Epoxid Blockmaterial WB-0691

Verarbeitungsdaten Klebstoff

			EP-2303	EH-2934-1
Farbe	optisch		Hellblau	Gelblich
Mischungsverhältnis		Gewt	100	20
		Volument.	100	10
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 0,88	ca. 1,02
			EP-2303 / EH-2934-1	
Topfzeit bei 25 °C	500 ml	Min	50 – 60	
Schichtstärke		mm	–	
Minimale Härtingszeit (bei 25°C)		h	16	

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

Härtung: 16h bei RT + 14h bei 100°C			EP-2303 / EH-2934-1
Aspekt	optisch		Hellblau
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 0,9
Shore Härte D	ISO 868		75 – 80
Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	35 – 45
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	105 – 110
Glasumwandlungstemperatur, Tg	DSC	°C	105 – 110
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	62 – 68
E-Modul aus Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	3.000 – 3.500
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	40 – 45
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	3.000 – 3.500

Verarbeitung

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

Die Komponenten im angegebenen Mischungsverhältnis gut vermischen und auf beide Seiten der zu verklebenden Fläche auftragen. 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 100°C erwärmt und für 14 Std. bei 100°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 EP-2303

5 kg

RAKU® TOOL EH-2934-1

1 kg, 6 x 1 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.
