

# Modellbau Paste

## Mehrzweck Paste

© RAMPF Tooling Solutions GmbH &amp; Co. KG

PC - Rev.-Status: 01- 2014/07/01

Seite 1 von 2

### Haupteigenschaften

- Sehr gut mit Holzwerkzeugen zu bearbeiten
- Gute Haftung auf den meisten Unterkonstruktionen

### Anwendungen

- Design und Styling Modelle
- Urmodelle
- Formen

### Verarbeitungsdaten

			EP-2301	EH-2931
Farbe	optisch		Braun	Weiß
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	100
		Volument.	100	100
Dichte	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ca. 0,68	ca. 0,73

			EP-2301 / EH-2931
Topfzeit bei 25 °C	500 ml	Min	40 – 45
Schichtstärke		mm	40
Bearbeitbar nach (bei 25°C)		h	16

### Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

Härtung: 7 Tage bei RT oder 14h bei 40°C			EP-2301 / EH-2931
Aspekt	optisch		Braun
Dichte	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ca. 0,7
Shore Härte D	ISO 868		50 – 55
Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	30 – 40
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	45 – 50
Glasumwandlungstemperatur, Tg	DSC	°C	45 – 50
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	15 – 20
E-Modul aus Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	1.300 – 1.800
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	8 – 13
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	1.000 – 1.500

**RAKU-TOOL® EP-2301 / EH-2931**

**Modellbau Paste**

Mehrzweck Paste

---

**Verarbeitung**

**Die Verarbeitungstemperatur und die des Materials sollten im Bereich von 20°C – 25°C liegen, niemals unter 18°C.**

Die Komponenten im angegebenen Mischungsverhältnis gut vermischen.

Die maximale Schichtstärke ist 40 mm in einem Arbeitsgang. Für dickere Schichten wird empfohlen, die zweite Schicht erst aufzutragen, nachdem die erste geliert ist. Kleinere Mengen von Hand mischbar (stabile Holzspatel). Für größere Mengen wird Zwangsmischer empfohlen.

---

---

**Verpackung**

RAKU-TOOL® EP-2301	5 kg
RAKU-TOOL® EH-2931	5 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.

---