

Klebstoff für Modellbau Blockmaterial

RT härtend

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

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

Seite 1 von 2

Haupteigenschaften

- Verringeres Gefährdungspotential
- Farblich abgestimmt
- Ähnliche Dichte und Härte wie Blockmaterial
- RT härtend
- Thixotropisch oder niederviskos, je nach Härterwahl

Anwendungen

- Zum Verkleben von Modellbau Blockmaterialien
 Dichte 0,50-0,80 g/cm³

Verarbeitungsdaten

			EP-2306	EH-2903-1	EH-2904-1
Farbe	optisch		Braun	Klar	Klar
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	25	
			100		30
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 0,77	ca. 1,09	ca. 1,00
Viskosität bei 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	Paste	thixotropische Paste	90 -130

			EP-2306 / EH-2903-1	EP-2306 / EH-2904-1
Topfzeit bei 25 °C	500 ml	Min	20	35
Schichtstärke		mm	-	-
Minimale Härtingszeit (bei 25°C)		h	16	16

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

Härtung: 7 Tage bei RT oder 14h bei 40°C			EP-2306 / EH-2903-1	EP-2306 / EH-2904-1
Aspekt	optisch		Braun	Braun
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 0,8	ca. 0,8
Shore Härte D	ISO 868		70-75	70-75
Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	30-40	45-55
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	55-60	45-50
Glasumwandlungstemperatur, Tg	DSC	°C	60-65	53-58
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	50-55	48-53
E-Modul aus Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	2800-3300	2500-3000
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	30-35	30-35
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	2500-3000	2300-2800

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.

Verpackung

RAKU-TOOL® EP-2306	3 kg
RAKU-TOOL® EH-2904-1	2 kg, 1 kg, 6 x 1 kg
RAKU-TOOL® EH-2903-1	6 x 0,75 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.
