

## 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-2907-2     |
|---------------------|----------|-------------------|---------------|---------------|
| Farbe               | optisch  |                   | Grau          | Blau          |
| Mischungsverhältnis |          | Gewt              | 100           | 12            |
| Dichte              | ISO 1183 | g/cm <sup>3</sup> | ca. 0,70-0,80 | ca. 1,00-1,02 |

|                           |             |       | EL-2207-2<br>EH-2907-2 |
|---------------------------|-------------|-------|------------------------|
| Mischviskosität bei 25 °C | DIN 53019-1 | mPa·s | Paste                  |
| Topfzeit bei 25 °C        | 500 ml      | Min   | 40 – 45                |
| Max. Schichtstärke        |             | mm    | 15                     |
| Entformbar nach           |             | h     | 20 – 24                |

### Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

| Härtung: 16h bei RT oder 14h bei 40°C |          |                   | EL-2207-2<br>EH-2907-2 |
|---------------------------------------|----------|-------------------|------------------------|
| Aspekt                                | optisch  |                   | Grau-Grün              |
| Dichte                                | ISO 1183 | g/cm <sup>3</sup> | ca. 0,85               |
| Wärmeformbeständigkeit, HDT           | ISO 75   | °C                | 50 – 55                |
| Glasumwandlungstemperatur, Tg         | DSC      | °C                | 58 – 63                |
| Biegefestigkeit                       | ISO 178  | MPa               | 30 – 35                |
| E-Modul aus Biegefestigkeit           | ISO 178  | MPa               | 3.800 – 4.300          |

### 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.

### Verpackung

|                      |       |
|----------------------|-------|
| RAKU® TOOL EL-2207-2 | 16 kg |
| RAKU® TOOL EH-2907-2 | 2 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.