

Klej i szpachla naprawcza dla bloków WB-0700

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

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

Strona 1 z 3

Główne własności

- Kolorystycznie dostosowany do bloków
- Podobna gęstość i twardość jak bloki WB-0700

Zastosowanie

- Do klejenia i naprawy bloków WB-0700

Własności technologiczne

			EP-2304	EH-2934
Kolor	wizualnie		Zielony	Żółtawy
Mieszanie		Wagowo	100	20
		Objętościowo	100	10
Gęstość	ISO 1183	g/cm ³	ca. 0,88	ca. 1,02

			EP-2304/EH-2934
Żywotność przy 25 °C	500 ml	Min	90
Grubość warstwy		mm	-
Minimalny czas utwardzania (przy 25°C)		h	16

Utwardzanie / Własności mechaniczne

Utwardzanie : 16h przy RT + 14h przy 120°C			EP-2304/EH-2934
Kolor	Wizualnie		Zielony
Gęstość	ISO 1183	g/cm ³	ca. 0,9
Twardość Shore D	ISO 868		75-80
Współczynnik rozszerzalności cieplnej	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	35-45
Temperatura ugięcia, HDT	ISO 75	°C	115-120
Temperatura zeszklenia, Tg	DSC	°C	120-125
Wytrzymałość na ściskanie	ISO 604	MPa	80-85
E-moduł sprężystości na ściskanie	ISO 604	MPa	3100-3500
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178	MPa	48-53
E-moduł sprężystości na zginanie	ISO 178	MPa	3300-3800

Przetwarzanie

Temperatura mieszania i temperatura materiałów powinna być w zakresie 20-25°C.

Komponenty powinny zostać w podanych proporcjach dokładnie wymieszane i przygotowany klej nakładać na obie strony klejonych powierzchni. Właściwości mechaniczne i stabilność termiczną można uzyskać tylko wtedy, gdy utwardzanie przeprowadza się według założeń utwardzania.

Zalecany cykl utwardzania

Po początkowym utwardzaniu 12-24 godzinach w temperaturze pokojowej elementy muszą być stopniowo nagrzane do 120°C i wygrzewane przez 14 godzin w 120°C. Na koniec element powinien być powoli ochłodzony. Czas utwardzania w temperaturze pokojowej, czas nagrzewania i chłodzenia zależy od grubości ścianki elementów

Własności technologiczne szpachli naprawczej

			UP-4320 / UH-4920
Kolor	Wizualnie		Zielony
Mieszanie		Wagowo	100 : 3-5
Żywotność przy 25 °C		Min	4 – 6
Minimalny czas utwardzania		Min	25 – 30

Przetwarzanie

Temperatura mieszania i temperatura materiałów powinna być w zakresie 20-25°C.

Komponenty powinny zostać w podanych proporcjach dokładnie wymieszane i przygotowany materiał szpachlą nakładać

Opakowanie

RAKU-TOOL® EP-2304	5 kg
RAKU-TOOL® EH-2934	1 kg, 6 x 1 kg
RAKU-TOOL® UP-4320	6 x 0,80 kg
RAKU-TOOL® UH-4920	6 x 0,05 kg

Magazynowanie

Oryginalne pojemniki powinny być trzymane szczelnie zamknięte w temperaturze 15-30°C. Jeżeli magazynowanie jest prawidłowe, termin przydatności jest zgodny z tabelą produktu.
Częściowo użyte pojemniki powinny być zawsze szczelnie zamknięte i wykorzystane jak najszybciej.

Bezpieczeństwo i higiena pracy

Miejsce pracy powinno mieć odpowiednią wentylację. W tym samym czasie wszelkie przepisy stosowane w danym kraju dotyczące BHP powinny być zachowane. Proszę zapoznać się z kartami technicznymi materiału i kartami bezpieczeństwa.
