

# RAKU<sup>®</sup> TOOL

## EI-2500 / EH-2973

### Système époxy d'infusion

Résistant à la chaleur



**RAMPF**<sup>®</sup>  
discover the future

#### Caractéristiques

- Durcit à température ambiante
- Aucune fissuration après durcissement à température ambiante durant la nuit, facilement démoulable
- Bonnes propriétés de mouillage
- Résistant à la chaleur jusqu'à 130 °C

#### Applications

- RTM
- Résine d'infusion

#### Propriétés physiques

		Unité	EI-2500	EH-2973
Couleur	visuelle		incolore	jaunâtre
Proportion de mélange		en poids	100	32
Proportion de mélange		en volume	100	40
Densité	DIN 2811-1	g/cm <sup>3</sup>	env. 1,17	env. 0,94
Viscosité à 25 °C	DIN 53019-1	mPa.s	800 - 1.300	50 - 80

		Unité	EI-2500 / EH-2973
Viscosité du mélange à 25 °C	DIN 53019-1	mPa.s	500 - 700
Pot life à 25 °C	100 ml	min	130 - 160
Pot life à 40 °C	100 ml	min	50 - 55
Pot life à 25 °C	500 ml	min	70 - 80
Épaisseur max. des couches		mm	8
Démoulable après		h	24

#### Propriétés mécaniques (après durcissement)

Durcissement		Unité	EI-2500 / EH-2973 16h à température ambiante + 8h à 80°C	EI-2500 / EH-2973 16h à température ambiante + 8h à 120°C
Couleur		visuel	jaunâtre	jaunâtre
Densité	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	env. 1,10	env. 1,10
Coefficient de dilatation thermique linéaire	ISO 11359	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	70 - 80	60 - 70
Température de transition vitreuse (Tg)	DSC	°C	108 - 113	130 - 135
Contrainte en traction	ISO 527	MPa	75 - 80	75 - 80
Contrainte de rupture en flexion	ISO 178	MPa	125 - 130	125 - 130
Module d'élasticité en flexion	ISO 178	MPa	2.700 - 3.200	2.700 - 3.200



## Mise en œuvre

La température d'usinage et celle du matériau doivent se situer entre 20°C et 25°C.

Bien mélanger les composants en respectant le rapport indiqué.

Dégazage est recommandée.

Les propriétés mécaniques et la résistance thermique ne sont obtenues que si une post-cuisson conforme aux recommandations a eu lieu.

## Procédure de durcissement recommandée

Après un durcissement initial de 12-24 heures à température ambiante, les pièces doivent être chauffées progressivement à 120°C et le durcissement doit être poursuivi à 120°C pendant 8 heures. La pièce doit ensuite être refroidie lentement. Les durées de durcissement à température ambiante ainsi que les données de réchauffement et de refroidissement dépendent de l'épaisseur de la pièce.

### Conditionnement

RAKU® TOOL EI-2500	200 kg, 20 kg
RAKU® TOOL EH-2973	23 kg, 4,5 kg

## Stockage

Les conteneurs d'origine doivent être fermés hermétiquement et stockés au sec à une température entre 15°C et 30°C. En cas de stockage conforme, les produits bénéficient de la durée de stockage indiquée sur leur étiquette. Les conteneurs ouverts doivent toujours être fermés et utilisés le plus rapidement possible.

## Précautions d'emploi

Lors de l'usinage, il faut veiller à ce que le lieu de travail soit bien aéré. De même, Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées. Veuillez respecter les fiches de données de sécurité correspondantes.