

RAKU[®] TOOL

EI-2504 / EH-2974

Système époxy d'infusion

Résistance élevée à la chaleur



RAMPF[®]
discover the future

Caractéristiques

- Très bonnes propriétés de fluidité
- Haute résistance thermique (170 °C)

Applications

- Résine d'infusion

Propriétés physiques

		Unité	EI-2504	EH-2974
Couleur	visuelle		jaunâtre	incolore
Proportion de mélange		en poids	100	32
Densité	ISO 1183	g/cm ³	env. 1,14	env. 0,95
Viscosité à 25 °C	DIN 53019-1	mPa.s	700 - 900	10 - 20

		Unité	EI-2504 / EH-2974
Viscosité du mélange à 25 °C	DIN 53019-1	mPa.s	550 - 750
Pot life à 25 °C	500 ml	min	210 - 270
Epaisseur max. des couches		mm	8
Démoulable après		h	24

Propriétés mécaniques (après durcissement)

		Unité	EI-2504 / EH-2974
Durcissement			16h à température ambiante + 14h à 160°C
Couleur		visuel	jaunâtre
Densité	ISO 1183	g/cm ³	env. 1,10
Température de déformation sous charge	ISO 75	°C	160 - 165
Température de transition vitreuse (Tg)	DSC	°C	168 - 173
Contrainte de rupture en flexion	ISO 178	MPa	110 - 120
Module d'élasticité en flexion	ISO 178	MPa	3.300 - 3.800



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 160°C et le durcissement doit être poursuivi à 160°C pendant 14 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-2504	25 kg
RAKU® TOOL EH-2974	4 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.