

## EL-2203 / EH-2952-1, EH-2953-1

### Resina epossidica per laminazione

Resistente alle alte temperature, non caricata, con reattività veloce o lenta

#### Proprietà principali

- Bassa viscosità
- Eccellenti proprietà di impregnazione
- Buon indurimento a temperatura ambiente
- Resistente al calore fino a 120 °C

#### Applicazioni

- Stampi per laminazione
- Attrezzature per RTM
- Attrezzature per RIM
- Produzione di parti laminate
- Infusione di resina

#### Caratteristiche generali

		Unità	EL-2203	EH-2952-1	EH-2953-1
Colore	visivo		incolore	giallastro	giallastro
Rapporto di miscelazione		p. in peso	100	30	-
Rapporto di miscelazione		p. in peso	100	-	30
Densità	DIN 2811-1	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,16	ca. 0,96	ca. 0,95
Viscosità a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	1.000 - 1.500	20 - 50	30 - 60

		Unità	EL-2203 / EH-2952-1	EL-2203 / EH-2953-1
Viscosità miscela a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	500 - 700	400 - 600
Durata utile a 25 °C	500 ml	min	50 - 60	70 - 80
Spessore massimo		mm	8	8
Tempo di sformatura		h	16	18

#### Proprietà meccaniche dopo indurimento

Ciclo d'indurimento		Unità	EL-2203 / EH-2952-1 16h a T ambiente + 14h a 120°C	EL-2203 / EH-2953-1 16h a T ambiente + 14h a 120°C
Colore		visivo	giallastro	giallastro
Densità	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,17	ca. 1,10
Temperatura di distorsione, HDT	ISO 75	°C	115 - 120	115 - 120
Temperatura di transizione Tg	DSC	°C	115 - 120	115 - 120
Resistenza alla flessione	ISO 178	MPa	110 - 120	115 - 125
Modulo elastico in flessione	ISO 178	MPa	2.800 - 3.300	2.800 - 3.300

**EL-2203 / EH-2952-1, EH-2953-1****Resina epossidica per laminazione**

Resistente alle alte temperature, non caricata, con reattività veloce o lenta

### Procedimento

La temperatura di lavorazione e quella dei materiali deve essere compresa tra i 20 °C e i 25 °C.

È consigliato degasare.

Impregnare lo strato di tessuto e laminare uno strato alla volta

Le caratteristiche meccaniche e la resistenza alle alte temperature saranno ottenute solamente attraverso un post indurimento seguendo le indicazioni sul processo di indurimento.

### Ciclo di post indurimento raccomandato

Dopo un indurimento iniziale di 12-24 ore a temperatura ambiente, le parti devono essere riscaldate gradualmente fino a 120 °C e lasciate indurire per 14 ore a 120 °C. Dopo il pezzo deve essere raffreddato lentamente. I tempi di indurimento a temperatura ambiente come la rampa di riscaldamento e raffreddamento dipendono dallo spessore del pezzo.

### Confezioni

RAKU® TOOL EL-2203	20 kg, 5 kg
RAKU® TOOL EH-2952-1	3 kg
RAKU® TOOL EH-2953-1	3 kg

### Stoccaggio

Le confezioni originali devono essere chiuse ermeticamente e conservate in un luogo asciutto con una temperatura tra i 15 °C e i 30 °C. Se conservati correttamente i prodotti possono essere conservati fino alla data indicata sull'etichetta. Le confezioni parzialmente utilizzate devono essere ben richiuse e usate il prima possibile.

### Precauzioni per l'uso

Bisogna assicurare una buona ventilazione dell'ambiente di lavoro durante la lavorazione. Allo stesso tempo si devono rispettare le norme di protezione dell'igiene industriale dell'associazione lavoratori riguardanti il trattamento delle resine a reazione e i loro indurenti. Prestare attenzione alle relative schede di sicurezza.