

# RAKU<sup>®</sup> TOOL

## EI-2500 / EH-2971

### Epoxidový infuzní systém

Tepelně odolný



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

© RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 02-2024/07/01 - CZ

Strana 1 / 2

#### Vlastnosti

- Tepelná odolnost do 110°C
- Dobré tokové vlastnosti
- Neplněná, nízká viskozita
- Dobré smáčivé vlastnosti

#### Použití

- Infuzní pryskyřice
- RTM

#### Vlastnosti při zpracování

		Jednotka	EI-2500	EH-2971
Barva	opticky		bezbarvý	nažloutlá
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	30
Hustota	DIN 2811-1	g/cm <sup>3</sup>	cca. 1,17	cca. 0,97
Viskozita při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	800 - 1.300	15 - 25

		Jednotka	EI-2500 / EH-2971
Viskozita směsi při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	300 - 700
Doba zpracování při 25 °C	500 ml	min	70 - 80
Max. tloušťka		mm	8
Vyformování po		hod.	16

#### Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

		Jednotka	EI-2500 / EH-2971 16h za p.t. + 14h při 120°C
Vytvrzení			
Barva		optický	nažloutlá
Hustota	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	cca. 1,10
Teplotní tvarová stálost, HDT	ISO 75	°C	100 - 110
Teplota skelného přechodu, Tg	DSC	°C	110 - 115
Pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	120 - 130
E-Modul pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	2.800 - 3.300



## Zpracování

Teplota při zpracování a teplota materiálu musí být 20 - 25 °C.

Komponenty dobře promíchejte v udaném poměru.

Doporučujeme od vakuovat

Mechanické vlastnosti a teplotní odolnosti dosáhnete pouze tehdy, pokud dojde k doporučenému dotvrzení.

## Doporučený temperační cyklus

Po počátečním vytvrzení po dobu 12-24 hodin při pokojové teplotě, musí být díl postupně zahřát na teplotu 120°C a dotvrzen 14 hodin při teplotě 120°C. Poté musí být díl pomalu ochlazován. Doba vytvrzení, za pokojové teploty, rychlost ohřevu a chlazení závisí na tloušťce vrstvy dílu.

## Balení

RAKU® TOOL EI-2500	200 kg, 20 kg
RAKU® TOOL EH-2971	3 kg

## Skladování

Originální nádoby by měli být utěsněny a skladovány při okolní teplotě 15 - 30°C. Při správném skladování mají produkty dobu trvanlivosti udanou na štítku výrobku. Používané nádoby by měly být vždy vhodně utěsněny a spotřebovány co nejdříve.

## Hygiena při práci

Během zpracování zajistěte dobré větrání na pracovišti. Zároveň je třeba dodržovat předpisy o ochraně průmyslové hygieny odpovědnosti zaměstnavatele, pokud jde o manipulaci s reakčními pryskyřicemi a jejich tvrdidly. Dodržujte příslušné bezpečnostní listy.