

# RAKU<sup>®</sup> TOOL

## EI-2504 / EH-2974

### Epoxidový infuzní systém

Vysoká teplotní odolnost



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

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 02-2024/04/19 - CZ

Strana 1 / 2

#### Vlastnosti

- Velmi dobrá toková vlastnost
- Vysoká teplotní odolnost (170°C)

#### Použití

- Infuzní pryskyřice

#### Vlastnosti při zpracování

		Jednotka	EI-2504	EH-2974
Barva	opticky		nažloutlá	bezbarvý
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	32
Hustota	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	cca. 1,14	cca. 0,95
Viskozita při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	700 - 900	10 - 20

		Jednotka	EI-2504 / EH-2974
Viskozita směsi při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	550 - 750
Doba zpracování při 25 °C	500 ml	min	210 - 270
Max. tloušťka		mm	8
Vyformování po		hod.	24

#### Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

		Jednotka	EI-2504 / EH-2974 16h za p.t.+ 14h při 160°C
Vytvrzení			
Barva		optický	nažloutlá
Hustota	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	cca. 1,10
Teplotní tvarová stálost, HDT	ISO 75	°C	160 - 165
Teplota skelného přechodu, Tg	DSC	°C	168 - 173
Pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	110 - 120
E-Modul pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	3.300 - 3.800



## 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 160°C a dotvrzen 14 hodin při teplotě 160°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-2504	25 kg
RAKU® TOOL EH-2974	4 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.