

EI-2500 / EH-2953-1

Epoksydowy system infuzyjny

Odporna na temperaturę

Własności podstawowe

- Utwardzanie w temperaturze pokojowej
- Szybkie utwardzanie
- Dobre właściwości zwilżające
- Odporność na temperaturę do 110 °C

Zastosowanie

- RTM
- Infuzja żywicy

Właściwości Technologiczne

		Jednostka	EI-2500	EH-2953-1
Kolor	wizualnie		bezbardwy	żółtawy
Proporcje mieszania		Wagowo	100	30
Proporcje mieszania		Objętościowo	100	35
Gęstość	ISO 1183	g/cm ³	ok. 1,17	ok. 0,95
Lepkość w 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	800 - 1.300	30 - 60

		Jednostka	EI-2500 / EH-2953-1
Lepkość mieszaniny w 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	500 - 800
Żywotność w 25 °C	500 ml	min	60 - 80
Maksymalna grubość warstwy		mm	8
Czas odformowania		h	16

Po utwardzeniu / Właściwości mechaniczne

		Jednostka	EI-2500 / EH-2953-1
Utwardzanie 16h w RT + 14h w 100°C			
Barwa		wizualnie	żółtawy
Gęstość	ISO 1183	g/cm ³	ok. 1,10
Temperatura ugięcia, HDT	ISO 75	°C	110 - 115
Temperatura zeszklenia, Tg	DSC	°C	110 - 115
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178	MPa	115 - 125
E-Moduł sprężystości na zginanie	ISO 178	MPa	2.500 - 3.000



Przetwarzanie

Temperatura przetwarzania i temperatura materiału powinny mieścić się w zakresie od 20° do 25°C.

Dokładnie wymieszać oba składniki we wskazanych proporcjach.

Zalecane jest odgazowanie.

Właściwości mechaniczne i odporność na temperaturę uzyskuje się tylko po utwardzeniu zgodnie z zalecanym cyklem utwardzania.

Zalecany cykl utwardzania

Po wstępnym utwardzaniu w temperaturze pokojowej przez 12-24 godziny, w zależności od rozmiaru i grubości części należy stopniowo podgrzewać do 100 °C i utwardzać przez 14 godzin w temperaturze 100 °C, a następnie stopniowo schładzać. Czas utwardzania w temperaturze pokojowej, szybkość ogrzewania i chłodzenia zależą od rozmiaru i grubości części.

Opakowanie

RAKU® TOOL EI-2500	200 kg, 20 kg
RAKU® TOOL EH-2953-1	3 kg

Magazynowanie

Oryginalne pojemniki powinny być zamknięte i przechowywane w suchym miejscu w temperaturze od 15 °C do 30 °C. Prawidłowo przechowywane produkty mają okres przydatności określony na etykiecie produktu. Otwarte pojemniki należy zawsze zamykać i wykorzystać jak najszybciej.

Środki ostrożności

Podczas obróbki należy zapewnić dobrą wentylację w miejscu pracy. Jednocześnie należy przestrzegać przepisów BHP dotyczących bezpieczeństwa pracy z żywicami reakcyjnymi i ich utwardzaczami. Proszę zapoznać się z odpowiednimi kartami charakterystyki.