

# RAKU<sup>®</sup> TOOL

## EI-2504 / EH-2974

### Epoxid Infusion System

Hohe Wärmeformbeständigkeit



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

© RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 03-2024/07/01 - DE

Seite 1 / 2

#### Haupteigenschaften

- Sehr gute Fließeigenschaften
- Hohe Temperaturbeständigkeit (170°C)

#### Anwendungen

- Resin Infusion

#### Verarbeitungsdaten

		Einheit	EI-2504	EH-2974
Farbe	optisch		Gelblich	Farblos
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	32
Dichte	DIN 2811-1	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,14	ca. 0,95
Viskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	700 - 900	10 - 20

		Einheit	EI-2504 / EH-2974
Mischviskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	550 - 750
Topfzeit bei 25°C	500 ml	Min	210 - 270
Maximale Schichtstärke		mm	8
Entformbar nach		h	24

#### Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

		Einheit	EI-2504 / EH-2974 16h RT + 14h bei 160°C
Härtung			
Farbe		optisch	Gelblich
Dichte	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,10
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	160 - 165
Glasumwandlungstemperatur, T <sub>g</sub>	DSC	°C	168 - 173
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	110 - 120
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	3.300 - 3.800



### Verarbeitungshinweise

Die Verarbeitungstemperatur und die des Materials sollten im Bereich von 20°C – 25°C liegen.

Die Komponenten im angegebenen Mischungsverhältnis gut vermischen.

Evakuieren wird empfohlen.

Die mechanischen Eigenschaften und die Temperaturbeständigkeit werden nur erreicht, wenn eine Nachhärtung entsprechend der Härtungsempfehlung erfolgt.

### Empfohlener Härtungszyklus

Nach anfänglicher Härtung von 12-24 Stunden bei Raumtemperatur müssen die Teile stufenweise auf 160°C erwärmt und für 14 Std. bei 160°C nachgehärtet werden. Anschließend muss das Bauteil langsam abgekühlt werden. Die Härtungszeiten bei Raumtemperatur sowie die Aufheiz- und Abkühlrate sind dabei von der Schichtstärke des Bauteils abhängig.

Verpackung	
RAKU® TOOL EI-2504	25 kg
RAKU® TOOL EH-2974	4 kg

### Lagerung

Original Gebinde sollten dicht verschlossen und trocken bei Temperaturen zwischen 15°C und 30°C gelagert werden. Bei fachgerechter Lagerung haben die Produkte die auf dem Produktetikett angegebene Lagerdauer. Angebrochene Gebinde sind stets zu verschließen und baldmöglichst zu verarbeiten.

### Arbeitsschutz

Bei der Verarbeitung ist auf gute Belüftung des Arbeitsplatzes zu achten. Gleichzeitig sind die gewerbehygienischen Schutzvorschriften der Berufsgenossenschaft für den Umgang mit Reaktionsharzen und deren Härtern einzuhalten. Beachten Sie bitte die jeweiligen Sicherheitsdatenblätter.