

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

Эпоксидная ламинирующая смола

Устойчива к высоким температурам, не содержит наполнителей, с быстрой или медленной реактивностью

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 01-2021/07/01 - RU

Стр. 1 / 2

Основные особенности

- Низкая вязкость, хорошая текучесть
- Отличная смачивающая способность
- Хорошее отверждение при комнатной температуре
- Термостойчивость до 120°C

Применение

- Оснастка и формы для ламинирования
- RTM оснастка
- RIM оснастка
- Изготовление деталей методом ламинирования
- Инфузия

Технические характеристики

		Ед. измер.	EL-2203	EH-2952-1	EH-2953-1
Цвет	Визуально		бесцветный	желтоватый	желтоватый
Пропорции смешивания		По весу	100	30	-
Пропорции смешивания		По весу	100	-	30
Плотность	ISO 1183	г/см³	ок. 1,16	ок. 0,96	ок. 0,95
Вязкость при 25°C	DIN 53019-1	мПа*с	1.000 - 1.500	20 - 50	30 - 60

		Ед. измер.	EL-2203 / EH-2952-1	EL-2203 / EH-2953-1
Вязкость смеси при 25°C	DIN 53019-1	мПа*с	500 - 700	400 - 600
Время жизни при 25°C	500 ml	мин.	50 - 60	70 - 80
Максимальная толщина слоя		мм	8	8
Время выемки		ч	16	18

Механические свойства / после отверждения

		Ед. измер.	EL-2203 / EH-2952-1 16 часов при 25°C + 14 часов при 120°C	EL-2203 / EH-2953-1 16 часов при 25°C + 14 часов при 120°C
Отверждение				
Цвет		Визуально	желтоватый	желтоватый
Плотность	ISO 1183	г/см³	ок. 1,17	ок. 1,10
Температура деформации	ISO 75	°C	115 - 120	115 - 120
Температура стеклования	DSC	°C	115 - 120	115 - 120
Прочность на изгиб	ISO 178	МПа	110 - 120	115 - 125
Е-модуль упругости при изгибе	ISO 178	МПа	2.800 - 3.300	2.800 - 3.300

Применение

Диапазон рабочей температуры должен находиться в пределах 20-25°C.



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

Эпоксидная ламинирующая смола

Устойчива к высоким температурам, не содержит наполнителей, с быстрой или медленной реактивностью

Дегазация рекомендована.

Ткань пропитать и укладывать слой за слоем.

Механические свойства и температурная устойчивость достигаются только в том случае, если постотверждение проходит в соответствии с рекомендациями.

Рекомендованный график отверждения

После начального отверждения в течении 12-24 часов при комнатной температуре детали поэтапно нагреваются до 120°C и выдерживаются при 120°C в течении 14 часов для постотверждения, после чего медленно остужаются. Время начального отверждения и постотверждения (а также время остывания) зависит от толщины стенок детали.

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

Хранение

Оригинальные контейнеры должны храниться в сухом месте при температуре между 15 и 30°C. При строгом соблюдении правил хранения, срок годности материала будет соответствовать указанному на этикетке. Материал в распечатанных контейнерах хранить плотно закрытым и использовать как можно скорее.

Меры предосторожности

При работе с материалом следить за вентиляцией рабочих мест. Соблюдайте требования техники безопасности по работе с реакционными смолами и отвердителями. Пожалуйста руководствуйтесь Паспортом Безопасности.