

EL-2200 / EH-2950-1

Epoxid Laminier- und Mehrzweckharz

Temperaturbeständigkeit bis 80°C, ungefüllt

Haupteigenschaften

- Lange Topfzeit
- Gute Benetzungseigenschaften
- Raumtemperatur härtend
- Temperaturbeständig bis 80°C

Anwendungen

- Allgemeiner Werkzeug- und Hilfsmittelbau
- Herstellung von Unterbauten für Close Contour Pasten (EPS vertäglich)

Verarbeitungsdaten

		Einheit	EL-2200	EH-2950-1
Farbe	optisch		Farblos	Gelblich
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	16
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,10	ca. 1,01
Viskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	2.000 - 3.000	200 - 400

		Einheit	EL-2200 / EH-2950-1
Mischviskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	1.000 - 1.200
Topfzeit bei 25°C	500 ml	Min	50 - 60
Maximale Schichtstärke		mm	8
Entformbar nach		h	24

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

		Einheit	EL-2200 / EH-2950-1 16h RT + 14h bei 100°C
Härtung			
Farbe		optisch	Gelblich
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,10
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	75 - 80
Glasumwandlungstemperatur, T _g	DSC	°C	75 - 80
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	100 - 110
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	2.500 - 3.000



EL-2200 / EH-2950-1

Epoxid Laminier- und Mehrzweckharz

Temperaturbeständigkeit bis 80°C, ungefüllt

Verarbeitungshinweise

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

Evakuieren wird empfohlen.

Gewebe imprägnieren und Lage für Lage aufbauen.

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 100°C erwärmt und für 14 Std. bei 100°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 EL-2200	220 kg, 25 kg
RAKU® TOOL EH-2950-1	25 kg, 2 kg, 6 x 1 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.