

## EL-2201 / EH-2904-1, EH-2905-1, EH-2906-1

### Epoxid Laminierharz

Ungefüllt mit unterschiedlicher Reaktivität (schnell/mittel/langsam)

#### Haupteigenschaften

- Topf- und Härtingszeit kann über Härter eingestellt werden
- Hohe mechanische Werte bei Raumtemperatur Härtung
- Hervorragende Kompatibilität mit Fasern, Geweben und Füllstoffen
- Mit mineralischen und metallischen Füllstoffen geeignet als Hinterfüllharz

#### Anwendungen

- Lehren
- Gießereimodelle
- Allgemeiner Werkzeug- und Hilfsmittelbau
- UP-Legewerkzeuge
- Versteifungen

#### Verarbeitungsdaten-

		Einheit	EL-2201	EH-2904-1	EH-2905-1	EH-2906-1
Farbe	optisch		Farblos	Gelblich	Gelblich	Gelblich
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	50	-	-
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	-	50	-
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	-	-	50
Dichte	DIN 2811-1	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,17	ca. 1,00	ca. 1,01	ca. 1,01
Viskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	7.000 - 9.000	90 - 130	80 - 120	40 - 80

		Einheit	EL-2201 / EH-2904-1	EL-2201 / EH-2905-1	EL-2201 / EH-2906-1
Mischviskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	900 - 1.100	700 - 800	700 - 800
Topfzeit bei 25°C	500 ml	Min	25 - 30	60 - 70	120 - 140
Maximale Schichtstärke		mm	8	8	8
Entformbar nach		h	12	16	18

#### Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

		Einheit	EL-2201 / EH-2904-1	EL-2201 / EH-2905-1	EL-2201 / EH-2906-1
			7T RT o. 14h bei 40°C	7T RT o. 14h bei 40°C	7T RT o. 14h bei 40°C
Härtung					
Farbe		optisch	Gelblich	Gelblich	Gelblich
Dichte	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,16	ca. 1,16	ca. 1,16
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	55 - 60	53 - 58	50 - 55
Glasumwandlungstemperatur, T <sub>g</sub>	DSC	°C	55 - 60	50 - 55	55 - 60
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	100 - 105	100 - 105	100 - 105
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	2.800 - 3.300	3.000 - 3.500	3.000 - 3.500



**EL-2201 / EH-2904-1, EH-2905-1, EH-2906-1**

**Epoxid Laminierharz**

Ungefüllt mit unterschiedlicher Reaktivität (schnell/mittel/langsam)

**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 Endeigenschaften des Produktes werden durch Nachhärtung verbessert.

**Verpackung**

RAKU® TOOL EL-2201	200 kg, 25 kg
RAKU® TOOL EH-2904-1	25 kg, 2 kg, 1 kg
RAKU® TOOL EH-2905-1	2 kg
RAKU® TOOL EH-2906-1	25 kg, 2 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.