

## EL-2200 / EH-2950-1

### Epoxidová laminační a více účelová pryskyřice

Tepelně odolný do 80°C, neplněná

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

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

Strana 1 / 2

#### Vlastnosti

- Dlouhý čas zpracování
- Dobré smáčivé vlastnosti
- Vytvrzení za pokojové teploty
- Tepelně odolná do 80°C

#### Použití

- Univerzální nástroje a pomocné díly
- Výroba nosného tvaru pro Close Contour Pasten (kompatibilní s EPS)

#### Vlastnosti při zpracování

		Jednotka	EL-2200	EH-2950-1
Barva	opticky		bezbarvý	nažloutlá
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	16
Hustota	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	cca. 1,10	cca. 1,01
Viskozita při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	2.000 - 3.000	200 - 400

		Jednotka	EL-2200 / EH-2950-1
Viskozita směsi při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	1.000 - 1.200
Doba zpracování při 25 °C	500 ml	min	50 - 60
Max. tloušťka		mm	8
Vyformování po		hod.	24

#### Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

		Jednotka	EL-2200 / EH-2950-1 16h za p.t. + 14h při 100°C
Vytvrzení			
Barva		optický	nažloutlá
Hustota	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	cca. 1,10
Teplotní tvarová stálost, HDT	ISO 75	°C	75 - 80
Teplota skelného přechodu, Tg	DSC	°C	75 - 80
Pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	100 - 110
E-Modul pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	2.500 - 3.000

**EL-2200 / EH-2950-1****Epoxidová laminační a více účelová pryskyřice**

Tepelně odolný do 80°C, neplněná

### Zpracování

Teplota při zpracování a teplota materiálu musí být 20 - 25 °C.

Doporučujeme od vakuovat

Impregnujte každou vrstvu plátna tak, aby se utvořila celistvá vrstva.

Mechanické vlastnosti a teplotní odolnosti dosáhnete pouze tehdy, pokud dojde k doporučenému dotvrzení.

### Doporučený temperační cyklus

Po počátečním vytvrzení po dobu 12-24 hodin při pokojové teplotě, musí být díl postupně zahřát na teplotu 100°C a dotvrzen 14 hodin při teplotě 100°C. Poté musí být díl pomalu ochlazován. Doba vytvrzení, za pokojové teploty, rychlost ohřevu a chlazení závisí na tloušťce vrstvy dílu.

### Balení

RAKU® TOOL EL-2200	220 kg, 25 kg
RAKU® TOOL EH-2950-1	25 kg, 2 kg, 6 x 1 kg

### Skladování

Originální nádoby by měli být utěsněny a skladovány při okolní teplotě 15 - 30°C. Při správném skladování mají produkty dobu trvanlivosti udanou na štítku výrobku. Používané nádoby by měly být vždy vhodně utěsněny a spotřebovány co nejdříve.

### Hygiena při práci

Během zpracování zajistěte dobré větrání na pracovišti. Zároveň je třeba dodržovat předpisy o ochraně průmyslové hygieny odpovědnosti zaměstnavatele, pokud jde o manipulaci s reakčními pryskyřicemi a jejich tvrdidly. Dodržujte příslušné bezpečnostní listy.