

EI-2500 / EH-2953-1

Sistema Epoxi de Infusión

Resistente a la deformación por calor

Propiedades Clave

- Curado a temperatura ambiente
- Curado rápido
- Buenas propiedades de humectación
- Resistente a la temperatura hasta 110 °C

Aplicaciones

- RTM
- Infusión de resina

Propiedades de procesamiento

		Unidad	EI-2500	EH-2953-1
Color	visual		incoloro	amarillento
Relación de mezcla		p. en peso	100	30
Relación de mezcla		p. en vol.	100	35
Densidad	DIN 2811-1	g/cm ³	aprox. 1,17	aprox. 0,95
Viscosidad a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	800 - 1.300	30 - 60

		Unidad	EI-2500 / EH-2953-1
Viscosidad de la mezcla a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	500 - 800
Pot life a 25 °C	500 ml	min	60 - 80
Espesor de capa		mm	8
Tiempo de desmoldeo		h	16

Propiedades Mecánicas del material curado

		Unidad	EI-2500 / EH-2953-1
Curado			16h a temperatura ambiente + 14h a 100°C
Color		visual	amarillento
Densidad	ISO 1183	g/cm ³	aprox. 1,10
Temperatura de deformación	ISO 75	°C	110 - 115
Temperatura de transición vítrea, Tg	DSC	°C	110 - 115
Resistencia a flexión	ISO 178	MPa	115 - 125
Módulo a flexión	ISO 178	MPa	2.500 - 3.000



Procesado

La temperatura de procesamiento y la del material deben encontrarse en un rango de entre 20 °C y 25 °C.

Mezclar bien los componentes con la proporción de mezcla adecuada.

Se recomienda la evacuación.

Las propiedades mecánicas y la resistencia a la temperatura solo se obtienen si se lleva a cabo un postendurecimiento correspondiente a la recomendación de curado.

Proceso de poscura recomendado

Después de un curado inicial de 12-24 horas a temperatura ambiente, las piezas deben calentarse gradualmente a 100 °C y deben postendurecerse durante 14 horas a 100 °C. A continuación se debe enfriar el componente lentamente. Los tiempos de curado a temperatura ambiente y el tiempo de calentamiento y enfriamiento depende en cada caso del espesor de la capa del componente.

Presentación

RAKU® TOOL EI-2500	200 kg, 20 kg
RAKU® TOOL EH-2953-1	3 kg

Almacenamiento

Los recipientes originales deben almacenarse herméticamente cerrados y secos a temperaturas de entre 15 °C y 30 °C. Si se almacenan correctamente, los productos se conservarán durante el periodo de almacenamiento indicado en la etiqueta. Los contenedores abiertos deben estar siempre cerrados tras el uso y deben utilizarse en cuanto sea posible.

Precauciones de manejo

Durante el procesamiento es necesario asegurarse de que el lugar de trabajo está bien ventilado. También se deben respetar las normas de protección de higiene industrial de la correspondiente asociación profesional para el uso de resinas de reacción y sus endurecedores. Tenga en cuenta las hojas de seguridad correspondientes.