

EL-2200 / EH-2904-1

Resina epossidica per laminazione e multifunzione

Indurimento a temperatura ambiente, non caricato, viscosità bassa, resistente all'urto

Proprietà principali

- Indurimento a temperatura ambiente
- Buona impregnazione die tessuti e delle cariche
- Resistente all'urto

Applicazioni

- Produzione di stampi ed attrezzi
- Resina da laminazione
- Leganti per varie cariche

Caratteristiche generali

		Unità	EL-2200	EH-2904-1
Colore	visivo		incolore	giallastro
Rapporto di miscelazione		p. in peso	100	40
Densità	DIN 2811-1	g/cm ³	ca. 1,10	ca. 1,00
Viscosità a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	2.000 - 3.000	90 - 130

		Unità	EL-2200 / EH-2904-1
Viscosità miscela a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	400 - 500
Durata utile a 25 °C	500 ml	min	40 - 50
Spessore massimo		mm	8
Tempo di sformatura		h	24

Proprietà meccaniche dopo indurimento

		Unità	EL-2200 / EH-2904-1 7 giorni a 23°C o 14h a 40°C
Ciclo d'indurimento			
Colore		visivo	giallastro
Densità	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,10
Temperatura di distorsione, HDT	ISO 75	°C	35 - 40
Resistenza alla flessione	ISO 178	MPa	35 - 40
Modulo elastico in flessione	ISO 178	MPa	900 - 1.000



EL-2200 / EH-2904-1

Resina epossidica per laminazione e multifunzione

Indurimento a temperatura ambiente, non caricato, viscosità bassa, resistente all'urto

Procedimento

La temperatura di lavorazione e quella dei materiali deve essere compresa tra i 20 °C e i 25 °C.

È consigliato degasare.

Impregnare lo strato di tessuto e laminare uno strato alla volta

Le caratteristiche finali del prodotto saranno migliorate dal post indurimento.

Confezioni

RAKU® TOOL EL-2200	1000 kg, 220 kg, 25 kg
RAKU® TOOL EH-2904-1	25 kg, 2 kg, 1 kg

Stoccaggio

Le confezioni originali devono essere chiuse ermeticamente e conservate in un luogo asciutto con una temperatura tra i 15 °C e i 30 °C. Se conservati correttamente i prodotti possono essere conservati fino alla data indicata sull'etichetta. Le confezioni parzialmente utilizzate devono essere ben richiuse e usate il prima possibile.

Precauzioni per l'uso

Bisogna assicurare una buona ventilazione dell'ambiente di lavoro durante la lavorazione. Allo stesso tempo si devono rispettare le norme di protezione dell'igiene industriale dell'associazione lavoratori riguardanti il trattamento delle resine a reazione e i loro indurenti. Prestare attenzione alle relative schede di sicurezza.