

## EI-2500 / EH-2970-1

### Epoxi infúziós rendszer

Hőalakításnak ellenálló

#### Fő tulajdonságok

- Hőálló 110 °C-ig
- Jó folyási tulajdonságok
- Telítetlen, alacsony viszkozitás
- Jó nedvesítő tulajdonságok

#### Alkalmazások

- Resin infúzió
- RTM

#### Feldolgozási adatok

		Egység	EI-2500	EH-2970-1
Szín	optikai		színtelen	sárgás
Keverési arány		Súly	100	30
Sűrűség	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	kb. 1,17	kb. 0,96
Viszkozitás 25 °C-on	DIN 53019-1	mPa s	800 - 1.300	100 - 150

		Egység	EI-2500 / EH-2970-1
Kevert viszkozitás 25 °C-on	DIN 53019-1	mPa s	500 - 1.000
Fazékidő 25 °C-on	500 ml	perc	50 - 60
Maximális rétegvastagság		mm	8
Kiemelhető forma		h	16

#### Edzés után/mechanikai tulajdonságok

Edzés		Egység	EI-2500 / EH-2970-1
			16h helyiség hőmérsékleten + 14h 120 °C-on
Szín		optikai	sárgás
Sűrűség	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	kb. 1,10
Hőalakítási állóság, HDT	ISO 75	°C	110 - 115
Üvegesedési hőmérséklet, Tg	DSC	°C	110 - 115
Hajlító szilárdság	ISO 178	MPa	120 - 130
E-modul hajlítoszilárdságból	ISO 178	MPa	2.800 - 3.300

**EI-2500 / EH-2970-1****Epxi infúziós rendszer**

Hőalakításnak ellenálló

**Megmunkálási utasítások**

A feldolgozási hőmérséklet és az anyag 20–25 °C hőmérsékletű legyen.

Keverje össze jól a komponenseket a megadott keverési arányban.

Javasolt az ürités.

A mechanikai tulajdonságok és a hőmérsékleti ellenállás csak akkor érhető el, ha utókeményedés következik be a kikeményedési ajánlásnak megfelelően.

**Ajánlott edzési ciklus**

Miután szobahőmérsékleten először 12–24 órán át keményedett, az alkatrészeket fokozatosan 120 °C-ra melegíti, majd 14 órán át 120 °C hőmérsékleten utókezelet. Ezután az alkatrészt lassan kell lehűteni. A szobahőmérsékleti keményedési idő, valamint a hevítési és hűtési sebesség az alkatrész rétegvastagságától függ.

**Csomagolás**

RAKU® TOOL EI-2500	200 kg, 20 kg
RAKU® TOOL EH-2970-1	22,5 kg, 3 kg

**Tárolás**

Az eredeti tartályokat tömören le kell zárni és száraz helyen, 15 °C és 30 °C közötti hőmérsékleten tárolni. Megfelelő tárolás esetén a termékek eltarthatósági ideje a termék címkéjén lévő idő. A kibontott tartályokat mindig le kell zárni és a lehető leghamarabb el kell dolgozni.

**Munkavédelem**

Megmunkálás közben gondoskodjon a munkahely megfelelő szellőzéséről. Ugyanakkor be kell tartani a Szakmai Szövetség ipari higiéniai védelmi előírásait a reakciógyanta és katalizátor kezelésekor. Kérjük, vegye figyelembe a vonatkozó biztonsági adatlapokat.