

## EL-2200 / EH-2900

### Epoxi lamináló és többcélú gyanta

Szobahőmérsékleten keményedő, nem töltött, alacsony viszkozitás

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

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

- 1 / 2

#### Fő tulajdonságok

- Keményítő helyiség hőmérséklet Kikeményedés szobahőmérsékleten
- Jó kompatibilitás üvegszállal és töltőanyagokkal
- Rétegek összekapcsolására alkalmas vágott üvegszállal (6 mm)
- Ásványi és fémes töltőanyagokkal töltőgyantaként alkalmas

#### Alkalmazások

- Általános szerszám- és segédeszköz gyártás
- Kötőanyag kvarchomokhoz és szövethez

#### Feldolgozási adatok

		Egység	EL-2200	EH-2900
Szín	optikai		színtelen	sárgás
Keverési arány		Súly	100	20
Sűrűség	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	kb. 1,10	kb. 1,03
Viszkozitás 25 °C-on	DIN 53019-1	mPa s	2.000 - 3.000	450 - 750

		Egység	EL-2200 / EH-2900
Kevert viszkozitás 25 °C-on	DIN 53019-1	mPa s	1.000 - 1.300
Fazékidő 25 °C-on	500 ml	perc	70 - 90
Maximális rétegvastagság		mm	8
Kiemelhető forma		h	16

#### Edzés után/mechanikai tulajdonságok

		Egység	EL-2200 / EH-2900
Edzés			7 nap helyiség hőmérsékleten vagy 14h 40 °C-on
Szín		optikai	sárgás
Sűrűség	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	kb. 1,10
Hőalakítási állóság, HDT	ISO 75	°C	53 - 58
Üvegesedési hőmérséklet, T <sub>g</sub>	DSC	°C	55 - 60
Hajlító szilárdság	ISO 178	MPa	110 - 115
E-modul hajlítószilárdságból	ISO 178	MPa	2.500 - 3.000

**EL-2200 / EH-2900****Epoxi lamináló és többcélú gyanta**

Szobahőmérsékleten keményedő, nem töltött, alacsony viszkozitás

**Megmunkálási utasítások**

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

Javasolt az ürítés.

Impregnálja a szövetet, és rétegenként építse fel.

A termék végső tulajdonságait az utókeményedés javítja.

**Csomagolás**

RAKU® TOOL EL-2200	1.000 kg, 220 kg, 25 kg
RAKU® TOOL EH-2900	204 kg, 22 kg, 5 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.