

## EL-2203 / EH-2952-1, EH-2953-1

### Epoxi lamináló gyanta

Hőálló, nem töltött, gyors vagy lassú reakcióképességgel

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

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

- 1 / 2

#### Fő tulajdonságok

- Alacsony viszkozitás
- Kiváló nedvesítő tulajdonságok
- Jó kikeményedés szobahőmérsékleten
- Hőálló 120 °C-ig

#### Alkalmazások

- Lamináló formák
- RTM szerszámok
- RIM szerszámok
- Laminált alkatrészek gyártása
- Resin infúzió

#### Feldolgozási adatok

		Egység	EL-2203	EH-2952-1	EH-2953-1
Szín	optikai		színtelen	sárgás	sárgás
Keverési arány		Súly	100	30	-
Keverési arány		Súly	100	-	30
Sűrűség	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	kb. 1,16	kb. 0,96	kb. 0,95
Viszkozitás 25 °C-on	DIN 53019-1	mPa s	1.000 - 1.500	20 - 50	30 - 60

		Egység	EL-2203 / EH-2952-1	EL-2203 / EH-2953-1
Kevert viszkozitás 25 °C-on	DIN 53019-1	mPa s	500 - 700	400 - 600
Fazékidő 25 °C-on	500 ml	perc	50 - 60	70 - 80
Maximális rétegvastagság		mm	8	8
Kiemelhető forma		h	16	18

#### Edzés után/mechanikai tulajdonságok

		Egység	EL-2203 / EH-2952-1 16h helyiség hőmérsékleten + 14h 120 °C-on	EL-2203 / EH-2953-1 16h helyiség hőmérsékleten + 14h 120 °C-on
Edzés				
Szín		optikai	sárgás	sárgás
Sűrűség	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	kb. 1,17	kb. 1,10
Hőalakítási állóság, HDT	ISO 75	°C	115 - 120	115 - 120
Üvegesedési hőmérséklet, Tg	DSC	°C	115 - 120	115 - 120
Hajlítószilárdság	ISO 178	MPa	110 - 120	115 - 125
E-modul hajlítószilárdságból	ISO 178	MPa	2.800 - 3.300	2.800 - 3.300

**EL-2203 / EH-2952-1, EH-2953-1****Epxi lamináló gyanta**

Hőálló, nem töltött, gyors vagy lassú reakcióképességgel

**Megmunkálási utasítások**

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

Javasolt az ürités.

Impregnálja a szövetet, és rétegenként építse fel.

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 EL-2203	20 kg, 5 kg
RAKU® TOOL EH-2952-1	3 kg
RAKU® TOOL EH-2953-1	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.