

EL-2203 / EH-2970-1

Système époxy d'infusion

Résistant à la chaleur

Caractéristiques

- Faible viscosité
- Aucun dégazage sous vide
- Très bonnes propriétés de mouillage
- Très bonnes propriétés de fluidité
- Bon durcissement à température ambiante
- Résistant à la chaleur jusqu'à 120 °C

Applications

- Résine d'infusion

Propriétés physiques

		Unité	EL-2203	EH-2970-1
Couleur	visuelle		incolore	jaunâtre
Proportion de mélange		en poids	100	30
Densité	ISO 1183	g/cm ³	env. 1,16	env. 0,96
Viscosité à 25 °C	DIN 53019-1	mPa.s	1.000 - 1.500	100 - 150

		Unité	EL-2203 / EH-2970-1
Viscosité du mélange à 25 °C	DIN 53019-1	mPa.s	400 - 600
Pot life à 25 °C	500 ml	min	50 - 60
Épaisseur max. des couches		mm	8
Démoulable après		h	16

Propriétés mécaniques (après durcissement)

		Unité	EL-2203 / EH-2970-1
Durcissement			16h à température ambiante + 14h à 120°C
Couleur		visuel	jaunâtre
Densité	ISO 1183	g/cm ³	env. 1,10
Température de déformation sous charge	ISO 75	°C	115 - 120
Température de transition vitreuse (Tg)	DSC	°C	110 - 120
Contrainte de rupture en flexion	ISO 178	MPa	125 - 135
Module d'élasticité en flexion	ISO 178	MPa	2.800 - 3.300



Mise en œuvre

La température d'usinage et celle du matériau doivent se situer entre 20°C et 25°C.

Bien mélanger les composants en respectant le rapport indiqué.

Dégazage est recommandée.

Les propriétés mécaniques et la résistance thermique ne sont obtenues que si une post-cuisson conforme aux recommandations a eu lieu.

Procédure de durcissement recommandée

Après un durcissement initial de 12-24 heures à température ambiante, les pièces doivent être chauffées progressivement à 120°C et le durcissement doit être poursuivi à 120°C pendant 14 heures. La pièce doit ensuite être refroidie lentement. Les durées de durcissement à température ambiante ainsi que les données de réchauffement et de refroidissement dépendent de l'épaisseur de la pièce.

Conditionnement	
RAKU® TOOL EL-2203	20 kg, 5 kg
RAKU® TOOL EH-2970-1	3 kg

Stockage

Les conteneurs d'origine doivent être fermés hermétiquement et stockés au sec à une température entre 15°C et 30°C. En cas de stockage conforme, les produits bénéficient de la durée de stockage indiquée sur leur étiquette. Les conteneurs ouverts doivent toujours être fermés et utilisés le plus rapidement possible.

Précautions d'emploi

Lors de l'usinage, il faut veiller à ce que le lieu de travail soit bien aéré. De même, Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées. Veuillez respecter les fiches de données de sécurité correspondantes.