

Proprietà principali

- Resistente al calore fino a 110 °C
- Buona fluidità
- Non caricato, viscosità bassa
- Buona proprietà di impregnazione

Applicazioni

- Infusione di resina
- RTM

Caratteristiche generali

		Unità	EI-2500	EH-2971
Colore	visivo		incolore	giallastro
Rapporto di miscelazione		p. in peso	100	30
Densità	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,17	ca. 0,97
Viscosità a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	800 - 1.300	15 - 25

		Unità	EI-2500 / EH-2971
Viscosità miscela a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	300 - 700
Durata utile a 25 °C	500 ml	min	70 - 80
Spessore massimo		mm	8
Tempo di sformatura		h	16

Proprietà meccaniche dopo indurimento

		Unità	EI-2500 / EH-2971 16h a T ambiente + 14h a 120°C
Ciclo d'indurimento			
Colore		visivo	giallastro
Densità	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,10
Temperatura di distorsione, HDT	ISO 75	°C	100 - 110
Temperatura di transizione T _g	DSC	°C	110 - 115
Resistenza alla flessione	ISO 178	MPa	120 - 130
Modulo elastico in flessione	ISO 178	MPa	2.800 - 3.300



Procedimento

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

Mescolare bene i componenti nelle proporzioni indicate.

È consigliato degasare.

Le caratteristiche meccaniche e la resistenza alle alte temperature saranno ottenute solamente attraverso un post indurimento seguendo le indicazioni sul processo di indurimento.

Ciclo di post indurimento raccomandato

Dopo un indurimento iniziale di 12-24 ore a temperatura ambiente, le parti devono essere riscaldate gradualmente fino a 120 °C e lasciate indurire per 14 ore a 120 °C. Dopo il pezzo deve essere raffreddato lentamente. I tempi di indurimento a temperatura ambiente come la rampa di riscaldamento e raffreddamento dipendono dallo spessore del pezzo.

Confezioni

RAKU® TOOL EI-2500	200 kg, 20 kg
RAKU® TOOL EH-2971	3 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.