

Proprietà principali

- Fluidità molto buona
- Resistente alle alte temperature (170 °C)

Applicazioni

- Infusione di resina

Caratteristiche generali

		Unità	EI-2504	EH-2974
Colore	visivo		giallastro	incolore
Rapporto di miscelazione		p. in peso	100	32
Densità	DIN 2811-1	g/cm ³	ca. 1,14	ca. 0,95
Viscosità a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	700 - 900	10 - 20

		Unità	EI-2504 / EH-2974
Viscosità miscela a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	550 - 750
Durata utile a 25 °C	500 ml	min	210 - 270
Spessore massimo		mm	8
Tempo di sformatura		h	24

Proprietà meccaniche dopo indurimento

		Unità	EI-2504 / EH-2974
Ciclo d'indurimento			16h a T ambiente + 14h a 160°C
Colore		visivo	giallastro
Densità	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,10
Temperatura di distorsione, HDT	ISO 75	°C	160 - 165
Temperatura di transizione Tg	DSC	°C	168 - 173
Resistenza alla flessione	ISO 178	MPa	110 - 120
Modulo elastico in flessione	ISO 178	MPa	3.300 - 3.800



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 160 °C e lasciate indurire per 14 ore a 160 °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-2504	25 kg
RAKU® TOOL EH-2974	4 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.