

EL-2203 / EH-2970-1

Sistema Epoxi de Infusión

Resistente a la deformación por calor

Propiedades Clave

- Baja viscosidad
- No desgasificación bajo vacío
- Muy buenas propiedades de humectación
- Muy buenas propiedades de flujo
- Buen curado completo a temperatura ambiente
- Resistente a la temperatura hasta 120 °C

Aplicaciones

- Infusión de resina

Propiedades de procesamiento

		Unidad	EL-2203	EH-2970-1
Color	visual		incolore	amarillento
Relación de mezcla		p. en peso	100	30
Densidad	DIN 2811-1	g/cm ³	aprox. 1,16	aprox. 0,96
Viscosidad a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	1.000 - 1.500	100 - 150

		Unidad	EL-2203 / EH-2970-1
Viscosidad de la mezcla a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	400 - 600
Pot life a 25 °C	500 ml	min	50 - 60
Espesor de capa		mm	8
Tiempo de desmoldeo		h	16

Propiedades Mecánicas del material curado

		Unidad	EL-2203 / EH-2970-1 16h a temperatura ambiente + 14h a 120°C
Curado			
Color		visual	amarillento
Densidad	ISO 1183	g/cm ³	aprox. 1,10
Temperatura de deformación	ISO 75	°C	115 - 120
Temperatura de transición vítrea, Tg	DSC	°C	110 - 120
Resistencia a flexión	ISO 178	MPa	125 - 135
Módulo a flexión	ISO 178	MPa	2.800 - 3.300



Procesado

La temperatura de procesamiento y la del material deben encontrarse en un rango de entre 20 °C y 25 °C.

Mezclar bien los componentes con la proporción de mezcla adecuada.

Se recomienda la evacuación.

Las propiedades mecánicas y la resistencia a la temperatura solo se obtienen si se lleva a cabo un postendurecimiento correspondiente a la recomendación de curado.

Proceso de poscura recomendado

Después de un curado inicial de 12-24 horas a temperatura ambiente, las piezas deben calentarse gradualmente a 120 °C y deben postendurecerse durante 14 horas a 120 °C. A continuación se debe enfriar el componente lentamente. Los tiempos de curado a temperatura ambiente y el tiempo de calentamiento y enfriamiento depende en cada caso del espesor de la capa del componente.

Presentación

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

Almacenamiento

Los recipientes originales deben almacenarse herméticamente cerrados y secos a temperaturas de entre 15 °C y 30 °C. Si se almacenan correctamente, los productos se conservarán durante el periodo de almacenamiento indicado en la etiqueta. Los contenedores abiertos deben estar siempre cerrados tras el uso y deben utilizarse en cuanto sea posible.

Precauciones de manejo

Durante el procesamiento es necesario asegurarse de que el lugar de trabajo está bien ventilado. También se deben respetar las normas de protección de higiene industrial de la correspondiente asociación profesional para el uso de resinas de reacción y sus endurecedores. Tenga en cuenta las hojas de seguridad correspondientes.