

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

Epoxidová laminační pryskyřice

Teplotně odolná, neplněná s rychlou a pomalou dobou reakce

© RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 02-2024/07/01 - CZ

Strana 1 / 2

Vlastnosti

- Nízká viskozita
- Vynikající smáčivost
- Dobré vytvrzení za pokojové teploty
- Tepelná odolnost do 120°C

Použití

- Laminační formy
- RTM nástroje
- RIM nástroje
- Výroba laminátových dílů
- Infusní pryskyřice

Vlastnosti při zpracování

		Jednotka	EL-2203	EH-2952-1	EH-2953-1
Barva	opticky		bezbarvý	nažloutlá	nažloutlá
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	30	-
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	-	30
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 1,16	cca. 0,96	cca. 0,95
Viskozita při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	1.000 - 1.500	20 - 50	30 - 60

		Jednotka	EL-2203 / EH-2952-1	EL-2203 / EH-2953-1
Viskozita směsi při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	500 - 700	400 - 600
Doba zpracování při 25 °C	500 ml	min	50 - 60	70 - 80
Max. tloušťka		mm	8	8
Vyformování po		hod.	16	18

Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

		Jednotka	EL-2203 / EH-2952-1 16h za p.t. + 14h při 120°C	EL-2203 / EH-2953-1 16h za p.t. + 14h při 120°C
Vytvrzení				
Barva		optický	nažloutlá	nažloutlá
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 1,17	cca. 1,10
Teplotní tvarová stálost, HDT	ISO 75	°C	115 - 120	115 - 120
Teplota skelného přechodu, Tg	DSC	°C	115 - 120	115 - 120
Pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	110 - 120	115 - 125
E-Modul pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	2.800 - 3.300	2.800 - 3.300

**EL-2203 / EH-2952-1, EH-2953-1****Epoxidová laminační pryskyřice**

Teplotně odolná, neplněná s rychlou a pomalou dobou reakce

Zpracování

Teplota při zpracování a teplota materiálu musí být 20 - 25 °C.

Doporučujeme od vakuovat

Impregnujte každou vrstvu plátna tak, aby se utvořila celistvá vrstva.

Mechanické vlastnosti a teplotní odolnosti dosáhnete pouze tehdy, pokud dojde k doporučenému dotvrzení.

Doporučený temperační cyklus

Po počátečním vytvrzení po dobu 12-24 hodin při pokojové teplotě, musí být díl postupně zahřát na teplotu 120°C a dotvrzen 14 hodin při teplotě 120°C. Poté musí být díl pomalu ochlazován. Doba vytvrzení, za pokojové teploty, rychlost ohřevu a chlazení závisí na tloušťce vrstvy dílu.

Balení

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

Skladování

Originální nádoby by měli být utěsněny a skladovány při okolní teplotě 15 - 30°C. Při správném skladování mají produkty dobu trvanlivosti udanou na štítku výrobku. Používané nádoby by měly být vždy vhodně utěsněny a spotřebovány co nejdříve.

Hygiena při práci

Během zpracování zajistěte dobré větrání na pracovišti. Zároveň je třeba dodržovat předpisy o ochraně průmyslové hygieny odpovědnosti zaměstnavatele, pokud jde o manipulaci s reakčními pryskyřicemi a jejich tvrdidly. Dodržujte příslušné bezpečnostní listy.