

EL-2203 / EH-2970-1

Epoxidový infuzní systém

Tepelně odolný

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 01-2021/07/01 - CZ

Strana 1 / 2

Vlastnosti

- Nízká viskozita
- Bez odvodušnění bez vakuu
- Velmi dobrá smáčivost
- Velmi dobré tečení
- Dobré vytvrzení za pokojové teploty
- Tepelná odolnost do 120°C

Použití

- Infusní pryskyřice

Vlastnosti při zpracování

		Jednotka	EL-2203	EH-2970-1
Barva	opticky		bezbarvý	nažloutlá
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	30
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 1,16	cca. 0,96
Viskozita při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	1.000 - 1.500	100 - 150

		Jednotka	EL-2203 / EH-2970-1
Viskozita směsi při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	400 - 600
Doba zpracování při 25 °C	500 ml	min	50 - 60
Max. tloušťka		mm	8
Vyformování po		hod.	16

Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

		Jednotka	EL-2203 / EH-2970-1 16h za p.t. + 14h při 120°C
Vytvrzení			
Barva		optický	nažloutlá
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 1,10
Teplotní tvarová stálost, HDT	ISO 75	°C	115 - 120
Teplota skelného přechodu, Tg	DSC	°C	110 - 120
Pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	125 - 135
E-Modul pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	2.800 - 3.300



Zpracování

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

Komponenty dobře promíchejte v udaném poměru.

Doporučujeme od vakuovat

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-2970-1	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.