

Epoksydowy System Infuzji

Odporny na temperaturę

Główne właściwości

- Pokojowa temperatura utwardzania
- Brak kruchości po utwardzaniu w temperaturze pokojowej, łatwe odformowania
- Dobre własności nawilżające, dobry przepływ w próżni
- Odporność na temperaturę do 130°C

Zastosowanie

- RTM
- Resin Infusion

Właściwości

			EI-2500	EH-2973
Kolor	Wizualnie		Przeźroczysty	Żółtawy
Stosunek mieszania		Części wagowe	100	32
		Części objętościowe	100	40
Gęstość	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1.17	ca. 0.94
Lepkość w 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	800 – 1,300	50 – 80

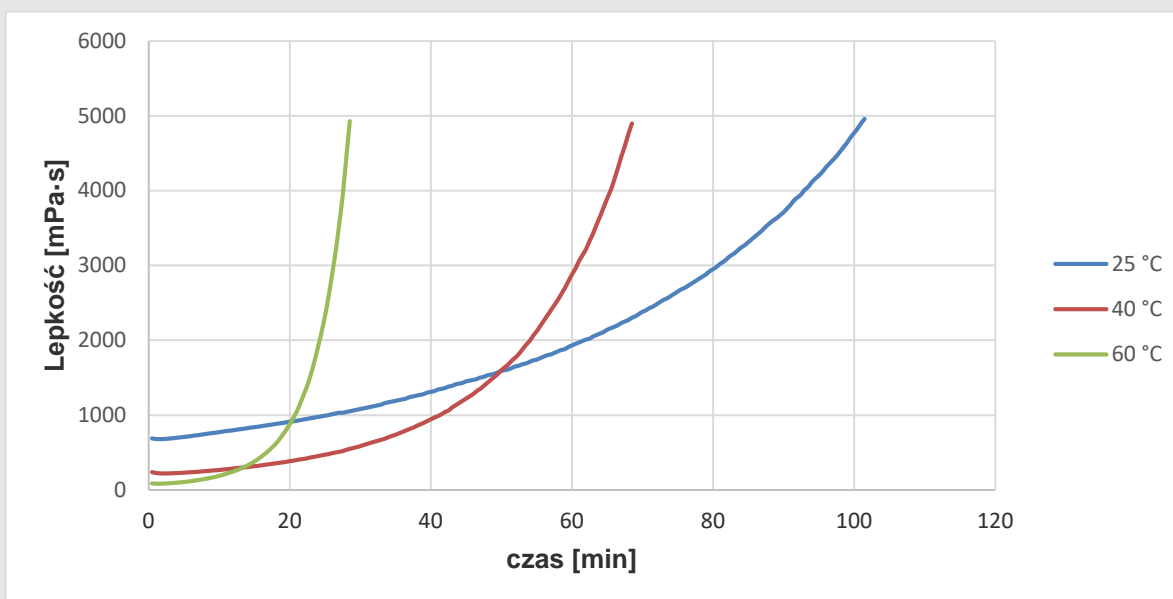
				EI-2500 / EH-2973
Lepkość mieszaniny w 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s		500 – 700
Żywotność	w 25 °C	100 ml	min	130 – 160
	w 40 °C	100 ml	min	50 – 55
	w 25 °C	500 ml	min	70 – 80
Maksymalna grubość warstwy		mm		8
Czas odforomowania		h		24

Utwardzanie/Właściwości mechaniczne

			EI-2500 / EH-2973	
Utwardzanie: 16h w 20-25 °C + po utwardzeniu			8h przy 80 °C	8h przy 120 °C
Kolor	Wizualnie		Żółtawy	Żółtawy
Gęstość	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1.1	ca. 1.1
Współczynnik rozszerzalności cieplnej	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	70 – 80	60 – 70
Temperatura zeszklenia, Tg	DSC	°C	108 – 113	130 – 135
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527	MPa	75 – 80	75 – 80
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178	MPa	125 – 130	125 – 130
E-Moduł zginania	ISO 178	MPa	2,700 – 3,200	2,700 – 3,200

Narastanie lepkości

			25 °C	40 °C	60 °C
Startowa lepkość	DIN 53019-1	mPa·s	500 – 700	200 - 250	80 - 100
Narastanie lepkości do 1500 mPa·s	DIN 53019-1	min	40 – 50	40 – 50	20 – 25
Narastanie lepkości do 3000 mPa·s	DIN 53019-1	min	75 – 85	55 – 65	25 – 30



Czas żelowania

				EI-2500 / EH-2973
przy 60 °C	Gorąca płyta	min		45 – 55
przy 80 °C	Gorąca płyta	min		15 – 17
przy 100 °C	Gorąca płyta	min		5 – 7
przy 120 °C	Gorąca płyta	min		2 – 3

Temperatura zeszklenia

				EI-2500 / EH-2973
7 dni przy 20-25 °C	DSC	°C		60 – 65
16h przy 20-25 °C + 14h przy 60 °C	DSC	°C		85 – 90
16h przy 20-25 °C + 8h przy 80 °C	DSC	°C		105 – 110
16h przy 20-25 °C + 14 przy 80 °C	DSC	°C		107 – 112
16h przy 20-25 °C + 4h przy 100 °C	DSC	°C		117 – 122
16h przy 20-25 °C + 8h przy 100 °C	DSC	°C		121 – 126
16h przy 20-25 °C + 14h przy 100 °C	DSC	°C		121 – 126
16h przy 20-25 °C + 4h przy 120 °C	DSC	°C		125 – 130
16h przy 20-25 °C + 8h przy 120 °C	DSC	°C		130 – 135
16h przy 20-25 °C + 14h przy 120 °C	DSC	°C		130 – 135

Pochłanianie wody

			EI-2500 / EH-2973	
Utwardzenie: 16h w 20-25 °C + po utwardzeniu			8h przy 80 °C	8h przy 120 °C
4 dni przy 23 °C	wzrost wagi	%	0.52 – 0.57	0.50 – 0.55
10 dni przy 23 °C	wzrost wagi	%	0.84 – 0.89	0.84 – 0.89
30 min przy 100 °C	wzrost wagi	%	0.52 – 0.55	0.43 – 0.48
60 min przy 100 °C	wzrost wagi	%	0.74 – 0.79	0.66 – 0.71

Przetwarzanie

Temperatura mieszania i temperatura materiałów powinna być w zakresie 20-25 0 C.

Składniki dokładnie wymieszać w podanej proporcji. Zalecane jest odgazowanie. Właściwości mechaniczne i stabilność termiczną można tylko wtedy uzyskać gdy utwardzanie przeprowadzone jest zgodnie z zaleceniami.

Zalecany cykl utwardzania

Po wstępnym utwardzaniu 12 – 24 h w temperaturze pokojowej elementy muszą być stopniowo nagrzewane do 120°C i utwardzane przez 8 h w tej temperaturze. Następnie część musi być powoli chłodzona. Czas utwardzania w temperaturze pokojowej, jak i czas nagrzewania i chłodzenia zależy od grubości detalu.

Pakowanie

RAKU® TOOL EI-2500	20 kg / 200 kg
RAKU® TOOL EH-2973	4.5kg

Magazynowanie

Oryginalne pojemniki powinny być trzymane szczelnie zamknięte w temperaturze 15-30°C. Jeżeli magazynowanie jest prawidłowe, termin przydatności jest zgodny z tabelą produktu.

Częściowo użyte pojemniki powinny być zawsze szczelnie zamknięte i wykorzystane jak najszybciej.

Bezpieczeństwo i higiena pracy

Miejsce pracy powinno mieć odpowiednią wentylację. W tym samym czasie wszelkie przepisy stosowane w danym kraju dotyczące BHP powinny być zachowane. Proszę zapoznać się z kartami technicznymi materiału i kartami bezpieczeństwa.