

Własności podstawowe

- Bardzo dobre właściwości przepływowe
- Odporność na wysoką temperaturę (170 °C)

Zastosowanie

- Infuzja żywicy

Właściwości Technologiczne

		Jednostka	EI-2504	EH-2974
Kolor	wizualnie		żółtawy	bezbarwny
Proporcje mieszania		Wagowo	100	32
Gęstość	ISO 1183	g/cm ³	ok. 1,14	ok. 0,95
Lepkość w 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	700 - 900	10 - 20

		Jednostka	EI-2504 / EH-2974
Lepkość mieszaniny w 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	550 - 750
Żywotność w 25 °C	500 ml	min	210 - 270
Maksymalna grubość warstwy		mm	8
Czas odformowania		h	24

Po utwardzeniu / Właściwości mechaniczne

Utwardzanie		Jednostka	EI-2504 / EH-2974 16h w RT + 14h w 160°C
Barwa		wizualnie	żółtawy
Gęstość	ISO 1183	g/cm ³	ok. 1,10
Temperatura ugięcia, HDT	ISO 75	°C	160 - 165
Temperatura zeszklenia, Tg	DSC	°C	168 - 173
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178	MPa	110 - 120
E-Moduł sprężystości na zginanie	ISO 178	MPa	3.300 - 3.800

**EI-2504 / EH-2974****Epoksydowy system infuzyjny**

Wysoka temperatura ugięcia (HDT)

Przetwarzanie

Temperatura przetwarzania i temperatura materiału powinny mieścić się w zakresie od 20° do 25°C.

Dokładnie wymieszać oba składniki we wskazanych proporcjach.

Zalecane jest odgazowanie.

Właściwości mechaniczne i odporność na temperaturę uzyskuje się tylko po utwardzeniu zgodnie z zalecanym cyklem utwardzania.

Zalecany cykl utwardzania

Po wstępnym utwardzaniu w temperaturze pokojowej przez 12-24 godziny, w zależności od rozmiaru i grubości części należy stopniowo podgrzewać do 160 °C i utwardzać przez 14 godzin w temperaturze 160 °C, a następnie stopniowo schładzać. Czas utwardzania w temperaturze pokojowej, szybkość ogrzewania i chłodzenia zależą od rozmiaru i grubości części.

Opakowanie

RAKU® TOOL EI-2504	25 kg
RAKU® TOOL EH-2974	4 kg

Magazynowanie

Oryginalne pojemniki powinny być zamknięte i przechowywane w suchym miejscu w temperaturze od 15 °C do 30 °C. Prawidłowo przechowywane produkty mają okres przydatności określony na etykiecie produktu. Otwarte pojemniki należy zawsze zamykać i wykorzystać jak najszybciej.

Środki ostrożności

Podczas obróbki należy zapewnić dobrą wentylację w miejscu pracy. Jednocześnie należy przestrzegać przepisów BHP dotyczących bezpieczeństwa pracy z żywicami reakcyjnymi i ich utwardzaczami. Proszę zapoznać się z odpowiednimi kartami charakterystyki.