

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

Epoxid Laminierharz

Temperaturbeständig, ungefüllt, mit schneller oder langsamer Reaktivität

Haupteigenschaften

- Niederviskos
- Hervorragende Benetzungseigenschaften
- Gute Durchhärtung bei Raumtemperatur
- Temperaturbeständig bis 120°C

Anwendungen

- Laminierformen
- RTM Werkzeuge
- RIM Werkzeuge
- Herstellung von Laminatbauteilen
- Resin Infusion

Verarbeitungsdaten

		Einheit	EL-2203	EH-2952-1	EH-2953-1
Farbe	optisch		Farblos	Gelblich	Gelblich
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	30	-
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	-	30
Dichte	DIN 2811-1	g/cm ³	ca. 1,16	ca. 0,96	ca. 0,95
Viskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	1.000 - 1.500	20 - 50	30 - 60

		Einheit	EL-2203 / EH-2952-1	EL-2203 / EH-2953-1
Mischviskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	500 - 700	400 - 600
Topfzeit bei 25°C	500 ml	Min	50 - 60	70 - 80
Maximale Schichtstärke		mm	8	8
Entformbar nach		h	16	18

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

		Einheit	EL-2203 / EH-2952-1 16h RT + 14h bei 120°C	EL-2203 / EH-2953-1 16h RT + 14h bei 120°C
Härtung				
Farbe		optisch	Gelblich	Gelblich
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,17	ca. 1,10
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	115 - 120	115 - 120
Glasumwandlungstemperatur, Tg	DSC	°C	115 - 120	115 - 120
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	110 - 120	115 - 125
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	2.800 - 3.300	2.800 - 3.300



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

Epoxid Laminierharz

Temperaturbeständig, ungefüllt, mit schneller oder langsamer Reaktivität

Verarbeitungshinweise

Die Verarbeitungstemperatur und die des Materials sollten im Bereich von 20°C – 25°C liegen.

Evakuieren wird empfohlen.

Gewebe imprägnieren und Lage für Lage aufbauen.

Die mechanischen Eigenschaften und die Temperaturbeständigkeit werden nur erreicht, wenn eine Nachhärtung entsprechend der Härtungsempfehlung erfolgt.

Empfohlener Härtungszyklus

Nach anfänglicher Härtung von 12-24 Stunden bei Raumtemperatur müssen die Teile stufenweise auf 120°C erwärmt und für 14 Std. bei 120°C nachgehärtet werden. Anschließend muss das Bauteil langsam abgekühlt werden. Die Härtungszeiten bei Raumtemperatur sowie die Aufheiz- und Abkühlrate sind dabei von der Schichtstärke des Bauteils abhängig.

Verpackung

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

Lagerung

Original Gebinde sollten dicht verschlossen und trocken bei Temperaturen zwischen 15°C und 30°C gelagert werden. Bei fachgerechter Lagerung haben die Produkte die auf dem Produktetikett angegebene Lagerdauer. Angebrochene Gebinde sind stets zu verschließen und baldmöglichst zu verarbeiten.

Arbeitsschutz

Bei der Verarbeitung ist auf gute Belüftung des Arbeitsplatzes zu achten. Gleichzeitig sind die gewerbehygienischen Schutzvorschriften der Berufsgenossenschaft für den Umgang mit Reaktionsharzen und deren Härtern einzuhalten. Beachten Sie bitte die jeweiligen Sicherheitsdatenblätter.