

EL-2200 / EH-2950-1

Résine de stratification ou multi-usage époxy

Résistance thermique jusqu'à 80°C, non chargé

Caractéristiques

- Longue durée de vie en pot
- Bonnes propriétés de mouillage
- Durcit à température ambiante
- Résistant à la chaleur jusqu'à 80 °C

Applications

- Construction générale d'outils et de moules
- Production de structures de support pour pâtes usinables (compatibles avec le polystyrène)

Propriétés physiques

		Unité	EL-2200	EH-2950-1
Couleur	visuelle		incolore	jaunâtre
Proportion de mélange		en poids	100	16
Densité	ISO 1183	g/cm ³	env. 1,10	env. 1,01
Viscosité à 25 °C	DIN 53019-1	mPa.s	2.000 - 3.000	200 - 400

		Unité	EL-2200 / EH-2950-1
Viscosité du mélange à 25 °C	DIN 53019-1	mPa.s	1.000 - 1.200
Pot life à 25 °C	500 ml	min	50 - 60
Epaisseur max. des couches		mm	8
Démoulable après		h	24

Propriétés mécaniques (après durcissement)

		Unité	EL-2200 / EH-2950-1 16h à température ambiante + 14h à 100°C
Durcissement			
Couleur		visuel	jaunâtre
Densité	ISO 1183	g/cm ³	env. 1,10
Température de déformation sous charge	ISO 75	°C	75 - 80
Température de transition vitreuse (Tg)	DSC	°C	75 - 80
Contrainte de rupture en flexion	ISO 178	MPa	100 - 110
Module d'élasticité en flexion	ISO 178	MPa	2.500 - 3.000



EL-2200 / EH-2950-1

Résine de stratification ou multi-usage époxy

Résistance thermique jusqu'à 80°C, non chargé

Mise en œuvre

La température d'usinage et celle du matériau doivent se situer entre 20°C et 25°C.

Dégazage est recommandée.

Imprégner le tissu et stratifier une couche à la fois

Les propriétés mécaniques et la résistance thermique ne sont obtenues que si une post-cuisson conforme aux recommandations a eu lieu.

Procédure de durcissement recommandée

Après un durcissement initial de 12-24 heures à température ambiante, les pièces doivent être chauffées progressivement à 100°C et le durcissement doit être poursuivi à 100°C pendant 14 heures. Les pièces doivent ensuite être refroidies lentement. Les durées de durcissement à température ambiante ainsi que les données de réchauffement et de refroidissement dépendent de l'épaisseur de couche du composant.

Conditionnement	
RAKU® TOOL EL-2200	220 kg, 25 kg
RAKU® TOOL EH-2950-1	25 kg, 2 kg, 6 x 1 kg

Stockage

Les conteneurs d'origine doivent être fermés hermétiquement et stockés au sec à une température entre 15°C et 30°C. En cas de stockage conforme, les produits bénéficient de la durée de stockage indiquée sur leur étiquette. Les conteneurs ouverts doivent toujours être fermés et utilisés le plus rapidement possible.

Précautions d'emploi

Lors de l'usinage, il faut veiller à ce que le lieu de travail soit bien aéré. De même, Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées. Veuillez respecter les fiches de données de sécurité correspondantes.