

Vlastnosti

- Vytvrzení za pokojové teploty
- Žádná fáze křehkosti při vytvrzení za pokojové teploty přes noc, snadné vyformování
- Dobré smáčivé vlastnosti
- Tepelná odolnost do 130°C

Použití

- RTM
- Infusní pryskyřice

Vlastnosti při zpracování

		Jednotka	EI-2500	EH-2973
Barva	opticky		bezbarvý	nažloutlá
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	32
Směšovací poměr		objemové díly	100	40
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 1,17	cca. 0,94
Viskozita při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	800 - 1.300	50 - 80

		Jednotka	EI-2500 / EH-2973
Viskozita směsi při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	500 - 700
Doba zpracování při 25 °C	100 ml	min	130 - 160
Doba zpracování při 40°C	100 ml	min	50 - 55
Doba zpracování při 25 °C	500 ml	min	70 - 80
Max. tloušťka		mm	8
Vyformování po		hod.	24

Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

		Jednotka	EI-2500 / EH-2973 16h za p.t. + 8h při 80°C	EI-2500 / EH-2973 16h za p.t. + 8h při 120°C
Vytvrzení			nažloutlá	nažloutlá
Barva		optický	nažloutlá	nažloutlá
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 1,10	cca. 1,10
Koeficient teplotní roztažnosti	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	70 - 80	60 - 70
Teplota skelného přechodu, Tg	DSC	°C	108 - 113	130 - 135
Pevnost v tahu	ISO 527	Mpa	75 - 80	75 - 80
Pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	125 - 130	125 - 130
E-Modul pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	2.700 - 3.200	2.700 - 3.200



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 8 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 EI-2500	200 kg, 20 kg
RAKU® TOOL EH-2973	23 kg, 4,5 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.

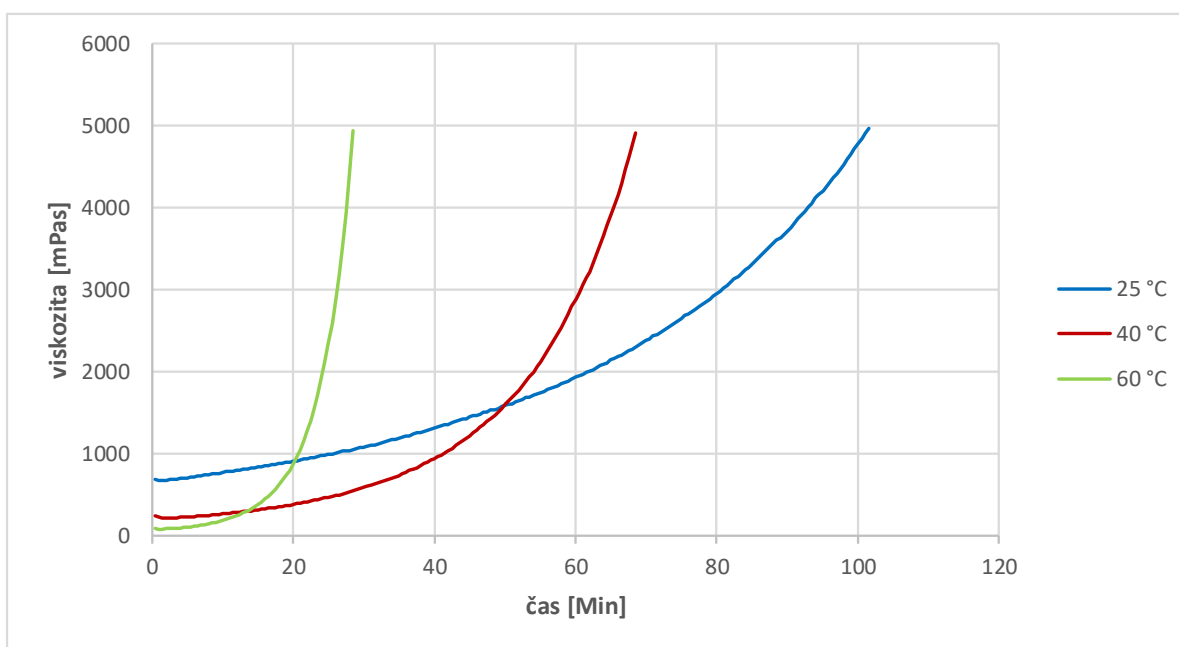
Hygiena při práci

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.

Dodatečné informace

Příloha viskozity

			EI-2500 / EH-2973		
			25 °C	40 °C	60 °C
Počáteční viskozita	DIN 53019-1	mPa·s	500 – 700	200 - 250	80 - 100
Zvýšení viskozity při 1500 mPa·s	DIN 53019-1	Min	40 – 50	40 – 50	20 – 25
Zvýšení viskozity při 3000 mPa·s	DIN 53019-1	Min	75 – 85	55 – 65	25 – 30



Čas gelování

			EI-2500 / EH-2973
při 60 °C	Topná deska	Min	45 – 55
při 80 °C	Topná deska	Min	15 – 17
při 100 °C	Topná deska	Min	5 – 7
při 120 °C	Topná deska	Min	2 – 3

Teplota skelného přechodu

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

Nasákavost vodou

			EI-2500 / EH-2973	
Vytvrzení: 16h při 20-25 °C + dotvrzení			8h při 80 °C	8h při 120 °C
4 dny při 23 °C	Zvýšení váhy	%	0,52 – 0,57	0,50 – 0,55
10 dní při 23 °C	Zvýšení váhy	%	0,84 – 0,89	0,84 – 0,89
30 Min při 100 °C	Zvýšení váhy	%	0,52 – 0,55	0,43 – 0,48
60 Min při 100 °C	Zvýšení váhy	%	0,74 – 0,79	0,66 – 0,71