

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

Résine de stratification époxy

Résistance thermique, non chargé, avec réactivité rapide ou lente

Caractéristiques

- Faible viscosité
- Excellentes propriétés de mouillage
- Bon durcissement à température ambiante
- Résistant à la chaleur jusqu'à 120 °C

Applications

- Moules directs de stratification
- Outils RTM
- Outils RIM
- Fabrication de pièces stratifiées
- Résine d'infusion

Propriétés physiques

		Unité	EL-2203	EH-2952-1	EH-2953-1
Couleur	visuelle		incolore	jaunâtre	jaunâtre
Proportion de mélange		en poids	100	30	-
Proportion de mélange		en poids	100	-	30
Densité	DIN 2811-1	g/cm ³	env. 1,16	env. 0,96	env. 0,95
Viscosité à 25 °C	DIN 53019-1	mPa.s	1.300 - 1.800	20 - 50	30 - 60

		Unité	EL-2203 / EH-2952-1	EL-2203 / EH-2953-1
Viscosité du mélange à 25 °C	DIN 53019-1	mPa.s	500 - 700	400 - 600
Pot life à 25 °C	500 ml	min	50 - 60	70 - 80
Epaisseur max. des couches		mm	8	8
Démoulable après		h	16	18

Propriétés mécaniques (après durcissement)

		Unité	EL-2203 / EH-2952-1 16h à température ambiante + 14h à 120°C	EL-2203 / EH-2953-1 16h à température ambiante + 14h à 120°C
Durcissement				
Couleur		visuel	jaunâtre	jaunâtre
Densité	ISO 1183	g/cm ³	env. 1,17	env. 1,10
Température de déformation sous charge	ISO 75	°C	115 - 120	115 - 120
Température de transition vitreuse (Tg)	DSC	°C	115 - 120	115 - 120
Contrainte de rupture en flexion	ISO 178	MPa	110 - 120	115 - 125
Module d'élasticité en flexion	ISO 178	MPa	2.800 - 3.300	2.800 - 3.300

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



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

Résine de stratification époxy

Résistance thermique, non chargé, avec réactivité rapide ou lente

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 120°C et le durcissement doit être poursuivi à 120°C pendant 14 heures. La pièce doit ensuite être refroidie lentement. Les durées de durcissement à température ambiante ainsi que les données de réchauffement et de refroidissement dépendent de l'épaisseur de la pièce.

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