

Propiedades Clave

- Curado a temperatura ambiente
- No fase frágil durante el curado a temperatura ambiente por la noche, desmoldeo fácil
- Buenas propiedades de humectación
- Resistente a la temperatura hasta 130 °C

Aplicaciones

- RTM
- Infusión de resina

Propiedades de procesamiento

		Unidad	EI-2500	EH-2973
Color	visual		incolore	amarillento
Relación de mezcla		p. en peso	100	32
Relación de mezcla		p. en vol.	100	40
Densidad	DIN 2811-1	g/cm ³	aprox. 1,17	aprox. 0,94
Viscosidad a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	800 - 1.300	50 - 80

		Unidad	EI-2500 / EH-2973
Viscosidad de la mezcla a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	500 - 700
Pot life a 25 °C	100 ml	min	130 - 160
Pot life a 40 °C	100 ml	min	50 - 55
Pot life a 25 °C	500 ml	min	70 - 80
Espesor de capa		mm	8
Tiempo de desmoldeo		h	24

Propiedades Mecánicas del material curado

		Unidad	EI-2500 / EH-2973 16h a temperatura ambiente + 8h a 80°C	EI-2500 / EH-2973 16h a temperatura ambiente + 8h a 120°C
Curado				
Color		visual	amarillento	amarillento
Densidad	ISO 1183	g/cm ³	aprox. 1,10	aprox. 1,10
Coefficiente de expansión térmica	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	70 - 80	60 - 70
Temperatura de transición vítrea, Tg	DSC	°C	108 - 113	130 - 135
Resistencia a tracción	ISO 527	MPa	75 - 80	75 - 80
Resistencia a flexión	ISO 178	MPa	125 - 130	125 - 130
Módulo a flexión	ISO 178	MPa	2.700 - 3.200	2.700 - 3.200



Procesado

La temperatura de procesamiento y la del material deben encontrarse en un rango de entre 20 °C y 25 °C.

Mezclar bien los componentes con la proporción de mezcla adecuada.

Se recomienda la evacuación.

Las propiedades mecánicas y la resistencia a la temperatura solo se obtienen si se lleva a cabo un postendurecimiento correspondiente a la recomendación de curado.

Proceso de poscura recomendado

Después de un curado inicial de 12-24 horas a temperatura ambiente, las piezas deben calentarse gradualmente a 120 °C y deben postendurecerse durante 8 horas a 120 °C. A continuación se debe enfriar el componente lentamente. Los tiempos de curado a temperatura ambiente y el tiempo de calentamiento y enfriamiento depende en cada caso del espesor de la capa del componente.

Presentación

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

Almacenamiento

Los recipientes originales deben almacenarse herméticamente cerrados y secos a temperaturas de entre 15 °C y 30 °C. Si se almacenan correctamente, los productos se conservarán durante el periodo de almacenamiento indicado en la etiqueta. Los contenedores abiertos deben estar siempre cerrados tras el uso y deben utilizarse en cuanto sea posible.

Precauciones de manejo

Durante el procesamiento es necesario asegurarse de que el lugar de trabajo está bien ventilado. También se deben respetar las normas de protección de higiene industrial de la correspondiente asociación profesional para el uso de resinas de reacción y sus endurecedores. Tenga en cuenta las hojas de seguridad correspondientes.