

Propiedades Clave

- Muy buenas propiedades de flujo
- Alta resistencia a la temperatura (170 °C)

Aplicaciones

- Infusión de resina

Propiedades de procesamiento

		Unidad	EI-2504	EH-2974
Color	visual		amarillento	inoloro
Relación de mezcla		p. en peso	100	32
Densidad	DIN 2811-1	g/cm ³	aprox. 1,14	aprox. 0,95
Viscosidad a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	700 - 900	10 - 20

		Unidad	EI-2504 / EH-2974
Viscosidad de la mezcla a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	550 - 750
Pot life a 25 °C	500 ml	min	210 - 270
Espesor de capa		mm	8
Tiempo de desmoldeo		h	24

Propiedades Mecánicas del material curado

		Unidad	EI-2504 / EH-2974
Curado			16h a temperatura ambiente + 14h a 160°C
Color		visual	amarillento
Densidad	ISO 1183	g/cm ³	aprox. 1,10
Temperatura de deformación	ISO 75	°C	160 - 165
Temperatura de transición vítrea, Tg	DSC	°C	168 - 173
Resistencia a flexión	ISO 178	MPa	110 - 120
Módulo a flexión	ISO 178	MPa	3.300 - 3.800



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 160 °C y deben postendurecerse durante 14 horas a 160 °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-2504	25 kg
RAKU® TOOL EH-2974	4 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.