

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

### Resina de laminación epoxi

Resistente a la temperatura, sin carga, con reactividad rápida o lenta

#### Propiedades Clave

- Baja viscosidad
- Excelentes propiedades de humectación
- Buen curado completo a temperatura ambiente
- Resistente a la temperatura hasta 120 °C

#### Aplicaciones

- Moldes de laminado
- Útiles RTM
- Útiles RIM
- Fabricación de componentes de laminado
- Infusión de resina

#### Propiedades de procesamiento

		Unidad	EL-2203	EH-2952-1	EH-2953-1
Color	visual		incolore	amarillento	amarillento
Relación de mezcla		p. en peso	100	30	-
Relación de mezcla		p. en peso	100	-	30
Densidad	DIN 2811-1	g/cm <sup>3</sup>	aprox. 1,16	aprox. 0,96	aprox. 0,95
Viscosidad a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	1.300 - 1.800	20 - 50	30 - 60

		Unidad	EL-2203 / EH-2952-1	EL-2203 / EH-2953-1
Viscosidad de la mezcla a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	500 - 700	400 - 600
Pot life a 25 °C	500 ml	min	50 - 60	70 - 80
Espesor de capa		mm	8	8
Tiempo de desmoldeo		h	16	18

#### Propiedades Mecánicas del material curado

Curado		Unidad	EL-2203 / EH-2952-1 16h a temperatura ambiente + 14h a 120°C	EL-2203 / EH-2953-1 16h a temperatura ambiente + 14h a 120°C
Color		visual	amarillento	amarillento
Densidad	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	aprox. 1,17	aprox. 1,10
Temperatura de deformación	ISO 75	°C	115 - 120	115 - 120
Temperatura de transición vítrea, Tg	DSC	°C	115 - 120	115 - 120
Resistencia a flexión	ISO 178	MPa	110 - 120	115 - 125
Módulo a flexión	ISO 178	MPa	2.800 - 3.300	2.800 - 3.300



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

**Resina de laminación epoxi**

Resistente a la temperatura, sin carga, con reactividad rápida o lenta

**Procesado**

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

Se recomienda la evacuación.

Impregnar los tejidos y colocarlos capa a capa.

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