RAKU® TOOL

EL-2203 / EH-2970-1

Sistema Epoxi de Infusión

Resistente a la deformación por calor

Propiedades Clave

- Baja viscosidad
- No desgasificación bajo vacío
- Muy buenas propiedades de humectación
- Muy buenas propiedades de flujo
- Buen curado completo a temperatura ambiente
- Resistente a la temperatura hasta 120 °C

Aplicaciones

- Infusión de resina

Propiedades de procesamiento

		Unidad	EL-2203	EH-2970-1
Color	visual		incoloro	amarillento
Relación de mezcla		p. en peso	100	30
Densidad	DIN 2811-1	g/cm³	aprox. 1,16	aprox. 0,96
Viscosidad a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	1.300 - 1.800	100 - 150

		Unidad	EL-2203 / EH-2970-1
Viscosidad de la mezcla a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	400 - 600
Pot life a 25 °C	500 ml	min	50 - 60
Espesor de capa		mm	8
Tiempo de desmoldeo		h	16

Propiedades Mecánicas del material curado

Curado		Unidad	EL-2203 / EH-2970-1 16h a temperatura ambiente + 14h a 120°C
Color		visual	amarillento
Densidad	ISO 1183	g/cm³	aprox. 1,10
Temperatura de deformación	ISO 75	°C	115 - 120
Temperatura de transición vítrea, Tg	DSC	°C	110 - 120
Resistencia a flexión	ISO 178	MPa	125 - 135
Módulo a flexión	ISO 178	MPa	2.800 - 3.300

RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG
Robert-Bosch-Str.8 - 10 |D-72661Grafenberg
E advanced.polymers@rampf-group.com
www.rampf-group.com

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 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-2970-1	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.

RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG
Robert-Bosch-Str.8 - 10 | D-72661Grafenberg
T+49 7123 93 42-0

E advanced.polymers@rampf-group.com
www.rampf-group.com

Todas nuestras recomendaciones y asistencia técnica que le ofrecemos se basan en nuestro nivel actual de conocimientos. Cualquier utilización de nuestros productos para fines, o bajo condiciones diferentes a las que recomendamos es de la responsabilidad del comprador. Es también de su responsabilidad, verificar la compatibilidad de utilización y los procesos que utilice con nuestro producto. Tiene que respetar los derechos de la propiedad industrial de terceros. Rampf soló garantiza la calidad irreprochable de sus productos.