

RAKU® TOOL Composite-Produkttempfehlungen

Harz	Härter	Topfzeit bei 25°C (Min)			ISO 75 (°C)	Haupteigenschaften	Nass-laminier-verfahren/ Handlaminat	Vakuumsack/ Nass-laminier-verfahren	Resin-Infusion	Vakuumsack/ Prepreg (Out of Autoclav)	Autoklav-verfahren	Press-verfahren	RTM	Galvano-bad-mo-delle	
		60 Min	180 Min	360 Min											
RAKU® TOOL Epoxid-Oberflächenharze (250 ml)															
EG-2100	EH-2901-2	15–20 Min		60–65°C	Schleif & polierbar										
	EH-2950-1	30–35 Min		95–100°C	Schleif & polierbar, gute Lagenhaftung auch bei Anhärtung über Nacht										
EG-2101	EH-2901-2	30–35 Min		55–60°C	Schleif & polierbar, hohe Deckkraft, einfache Bearbeitbarkeit										
	EH-2950-1	50–60 Min		88–93°C											
EG-2102	EH-2901-2	25–30 Min		60–65°C	Abrasions- und chemikalienbeständig										
	EH-2950-1	50–60 Min		95–100°C											
EG-2104	EH-2950-1	35–45 Min		100–105°C	Auf Hochglanz polierbar										
EG-2105	EH-2950-1	40–50 Min		125–130°C	Ausgezeichnete Styrolbeständigkeit, auf Hochglanz polierbar										
EG-2107	EH-2950-1	70–90 Min		180–190°C	Hochtemperaturanwendungen										
RAKU® TOOL Epoxid-Kupplungsschicht (500 ml)															
EL-2209-2	EH-2950-1	20–30 Min		100–105°C	Gebrauchsfertige Kupplungsschicht, sehr gute Lagenhaftung										
RAKU® TOOL Epoxid-Laminierharze (500 ml)															
EL-2200	EH-2900	70–90 Min		48–53°C	Viskosität 1000–1300 mPa-s, Mehrzweck-, Laminier- und Hinterfüllharz										
EL-2201	EH-2904-1	25–30 Min		55–60°C		Viskosität 700–1100 mPa-s, hohe mechanische Werte bei RT-Härtung									
	EH-2905-1	60–70 Min		53–58°C											
	EH-2906-1	120–140 Min		50–55°C											
EL-2203	EH-2952-1	50–60 Min		115–120°C	Viskosität 400–700 mPa-s, niederviskos, sehr gute Benetzeigenschaften, gute Anhärtung bei RT										
	EH-2953-1	70–80 Min		115–120°C											
RAKU® TOOL Epoxid Giessharze (1000 ml)															
EC-2404	EH-2952-1	100–120 Min		115–120°C	Hohe Wärmeformbeständigkeit, gut gießbar										

 = Form  = Modell  = Bauteil

Temperaturbeständigkeit

50–80°C	80–120°C	120–160°C	160–200°C
---------	----------	-----------	-----------

RAKU® TOOL Composite-Produkttempfehlungen

Harz	Härter	Topfzeit bei 25°C (Min)			ISO 75 (°C)	Haupteigenschaften	Nass-laminier-verfahren/ Handlaminat	Vakuumsack/ Nass-laminier-verfahren	Resin-Infusion	Vakuumsack/ Prepreg (Out of Autoclav)	Autoklav-verfahren	Press-verfahren	RTM	Galvano-bad-mo-delle
		60 Min	180 Min	360 Min										
RAKU® TOOL Epoxid-Injektionsharze (500 ml)														
EL-2203	EH-2970-1	50–60 Min	115–120°C	Niederviskos 400–600 mPa·s, kein Ausgasen unter Vakuum, sehr gute Benetz- und Fließigenschaften, gute Durchhärtung bei RT										
EI-2500	EH-2953-1	60–80 Min	110–115°C	RTM Injektionsharz für mittlere bis große Bauteile										
EI-2500	EH-2970-1	50–60 Min	110–115°C	Niedrige Viskosität 500–1000 mPa·s, kein Ausgasen unter Vakuum, sehr gute Benetz- und Fließigenschaften										
EI-2500	EH-2971	70–80 Min	100–110°C	Niedrige Viskosität 300–700 mPa·s, kein Ausgasen unter Vakuum, sehr gute Benetz- und Fließigenschaften										
EI-2500	EH-2973	70–80 Min	133–138°C	Mittlere Temperaturanwendungen, niedrige Viskosität 300–700 mPa·s, kein Ausgasen unter Vakuum, sehr gute Benetz- und Fließigenschaften										
EI-2504	EH-2974	210–270 Min	160–165°C	Viskosität 550–750 mPa·s, Hochtemperaturanwendungen, Prepreg Legewerkzeuge										
RAKU® TOOL Epoxid-Laminierpasten (500 ml)														
EL-2207-3	EH-2907-3	30–35 Min	60–65°C	Laminierpaste, verwendbar bis 15 mm Schichtstärke										
EL-2207-3	EH-2912	80–100 Min	58–63°C	Laminierpaste, verwendbar bis 15 mm Schichtstärke und einer geringeren Exothermie als mit EH-2907-3										
RAKU® TOOL Epoxid Close Contour Maschinenpasten (1000 ml)														
CP-6060 R	CP-6060 H	30–40 Min	60–65°C	ca. 0,6 g/cm³, grau, Modellbaupaste, besonders geeignet für Großbauteile										
CP-6070 R	CP-6070 H	30–40 Min	70–75°C	ca. 0,75 g/cm³, braun, Modellbaupaste										
CP-6070 R	CP-6072 H	50–60 Min	60–65°C	ca. 0,75 g/cm³, braun, Modellbaupaste, weniger Schwund als mit CP-6070 Härter										
CP-6083 R	CP-6083 H	50–60 Min	80–85°C	ca. 0,85 g/cm³, grau, dimensionsstabile Modelle und Formen mit feiner, homogener und fugenloser Oberfläche auf allen Bauteilgrößen.										
CP-6083 R	CP-6084 H	60–70 Min	85–90°C	ca. 0,85 g/cm³, grau, dimensionsstabile Modelle und Formen mit feiner, homogener und fugenloser Oberfläche auf allen Bauteilgrößen, weniger Schwund als mit CP-6083 Härter										

 = Form
  = Modell
  = Bauteil

Temperaturbeständigkeit
50–80°C
80–120°C
120–160°C
160–200°C

RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG

Robert-Bosch-Str. 8-10 | 72661 Grafenberg | Germany
 T +49.7123.9342-0
 E advanced.polymers@rampf-group.com

www.rampf-group.com

RAKU® TOOL Composite-Produktsempfehlungen

Harz	Härter	Dichte (g/cm ³) ca.	ISO 75 (°C)	Haupteigenschaften	Nass-laminier-verfahren/ Handlaminat	Vakuumsack/ Nass-laminier-verfahren	Resin-Infusion	Vakuumsack/ Prepreg (Out of Autoclav)	Autoklav-verfahren	Press-verfahren	RTM	Galvano-bad-mo-delle
RAKU® TOOL Blockmaterialien												
SB-0240	apricot	0,24 g/cm ³	60–70 °C	Sehr einfache Laminierformen								
SB-0351	apricot	0,35 g/cm ³	65–75 °C	Sehr einfache Laminierformen, optimierte Druckfestigkeit								
SB-0470	apricot	0,47 g/cm ³	75–80 °C	Einfache Laminierformen								
MB-0600	braun	0,60 g/cm ³	70–75 °C	Modelle, Laminierformen								
MB-0670	braun	0,67 g/cm ³	75–80 °C	Modelle, Laminierformen, geringer Ausdehnungskoeffizient								
MB-0720	braun	0,72 g/cm ³	75–80 °C	Sehr hochwertige Modelle, Laminierformen, geringer Ausdehnungskoeffizient								
WB-0691	blau	0,69 g/cm ³	100–110 °C	Epoxid Material, Legewerkzeuge für Niedertemperatur-Prepreg								
WB-0700	hellgrün	0,70 g/cm ³	130–140 °C	Epoxid Material, Prepreg Legewerkzeuge, geringer linearer Ausdehnungskoeffizient								
WB-0890	dunkelblau	0,89 g/cm ³	100–110 °C	Epoxid Material, Legewerkzeuge für Niedertemperatur-Prepregs, sehr feine Oberflächenstruktur, gute Dimensionsstabilität								
WB-1404	olive	1,40 g/cm ³	75–80 °C	Auf Hochglanz polierbar, gute Schlagzähigkeit, gute Styrolbeständigkeit								
WB-1700	dunkelgrau	1,70 g/cm ³	120–125 °C	Auf Hochglanz polierbar, chemikalienbeständig								
RAKU® TOOL Gießlinge nach Maß (Close Contour Casting [CCC] / Close Contour Blocks [CB])												
CC/CB-6010	braun	0,80 g/cm ³	75–80 °C	Modelle, Laminierformen, hohe Druckfestigkeit								
CC/CB-6503	blau	1,85 g/cm ³	80–85 °C	Dichtes Gefüge, Galvanobadmodelle								
CC/CB-6506	dunkelgrau	1,90 g/cm ³	110–115 °C	Auf Hochglanz polierbar, chemikalienbeständig, Legewerkzeuge für Niedertemperatur-Prepreg, linearer Ausdehnungskoeffizient								
CC/CB-6507	olive	1,40 g/cm ³	75–80 °C	Auf Hochglanz polierbar, gute Schlagzähigkeit, gute Styrolbeständigkeit								
CB-6700	hellgrün	0,70 g/cm ³	130–140 °C	Epoxid Material, Prepreg Legewerkzeuge, geringer linearer Ausdehnungskoeffizient								

Die mechanischen Eigenschaften und die Temperaturbeständigkeit werden nur erreicht, wenn eine Nachhärtung entsprechend der Härtungsempfehlung erfolgt.

Physikalische und mechanische Eigenschaften sind aus den einzelnen technischen Datenblättern ersichtlich.



Temperaturbeständigkeit	50–80 °C	80–120 °C	120–160 °C	160–200 °C

RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG

 Robert-Bosch-Str. 8-10 | 72661 Grafenberg | Germany
 T +49.7123.9342-0
 E advanced.polymers@rampf-group.com