

Epoxy Infusion System

難燃性 エポキシ樹脂インフュージョン

主な特徴

- UL94 V0 相当の難燃性
- 低粘度で優れた含浸性
- 室温硬化にて脱型可能

用途

- レジンインフュージョン成形品

物理特性

			EI-2520-FR	EH-2973-1 JP
色 調			淡黄色透明	淡黄色透明
混合比		重量部	100	25
密 度	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1.19	ca. 0.95
粘 度 (25 °C)	DIN 53019-1	m Pa.s	800 – 1,300	60 – 80

			EI-2520-FR / EH-2973-1 JP	
混合物粘度 (25 °C)	DIN 53019-1	m Pa.s	600 – 800	
可使時間 (25 °C)	500 ml	分	75 – 85	
最大注型可能厚		mm	8	
脱型時間		時間	16 – 24	

混合物粘度上昇

			25 °C	40 °C	60 °C
初期粘度	DIN 53019-1	mPa.s	600 – 800	320 - 370	120 - 140
1,500 m Pa.s 到達まで	DIN 53019-1	分	40 – 50	40 – 50	25 – 30
3,000 m Pa.s 到達まで	DIN 53019-1	分	80 – 90	60 – 70	30 – 35

硬化物機械強度特性

硬化条件: 16 時間 / 20-25°C + 14 時間 / 110°C			EI-2520-FR / EH-2973-1 JP	
外 観			淡黄色透明	
密 度	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1.2	
ガラス転移温度 (T _g)	DSC	°C	85 – 95	
引っ張り強度	ISO 527	MPa	70 – 75	
曲げ強度	ISO 178	MPa	120 – 125	
曲げ弾性率	ISO 178	MPa	2,800 – 3,300	

作業条件

本製品は **20-25 °C** の条件下で作業されることをお奨めします。
2液を規定の混合比で計量し、十分に混合してご使用下さい。
脱泡および後硬化により、より高い性能が期待できます。

推奨硬化条件

室温にて **16 - 24 時間** 初期硬化をした後、**110°C** まで段階的に加熱し、**110°C** にて **14 時間** アト硬化を行ってください。冷却は徐冷してください。
室温での初期硬化時間、加熱速度および冷却速度は、部品の形状と厚みを考慮して決定ください。

包装形態

RAKU® TOOL EI-2520-FR	25 kg
RAKU® TOOL EH-2973-1 JP	5.8kg

保管

原容器のまま密閉して常温(**15°C to 30°C**)にて保管下さい。未使用の場合の保存期限は製品ラベルに記載されています。一部お使いになった場合は原容器のまま密閉し早めに使い切ってください。

取扱上の注意事項

作業場の換気を十分に行ってください。化学品の取り扱いに関する一般的な安全衛生上の注意事項をお守り下さい。詳細は個別の製品安全衛生データシート (MSDS) をご参照下さい。
