

EI-2500 / EH-2953-1

Epoxid Infusion System

Wärmeformbeständig

Haupteigenschaften

- Raumtemperatur härtend
- Schnelle Härtung
- Gute Benetzungseigenschaften
- Temperaturbeständig bis 110°C

Anwendungen

- RTM
- Resin Infusion

Verarbeitungsdaten

		Einheit	EI-2500	EH-2953-1
Farbe	optisch		Farblos	Gelblich
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	30
Mischungsverhältnis		Vol.	100	35
Dichte	DIN 2811-1	g/cm ³	ca. 1,17	ca. 0,95
Viskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	800 - 1.300	30 - 60

		Einheit	EI-2500 / EH-2953-1
Mischviskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	500 - 800
Topfzeit bei 25°C	500 ml	Min	60 - 80
Maximale Schichtstärke		mm	8
Entformbar nach		h	16

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

		Einheit	EI-2500 / EH-2953-1 16h RT + 14h bei 100°C
Härtung			
Farbe		optisch	Gelblich
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,10
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	110 - 115
Glasumwandlungstemperatur, T _g	DSC	°C	110 - 115
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	115 - 125
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	2.500 - 3.000



Verarbeitungshinweise

Die Verarbeitungstemperatur und die des Materials sollten im Bereich von 20°C – 25°C liegen.

Die Komponenten im angegebenen Mischungsverhältnis gut vermischen.

Evakuieren wird empfohlen.

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

Empfohlener Härtungszyklus

Nach anfänglicher Härtung von 12-24 Stunden bei Raumtemperatur müssen die Teile stufenweise auf 100°C erwärmt und für 14 Std. bei 100°C nachgehärtet werden. Anschließend muss das Bauteil langsam abgekühlt werden. Die Härtungszeiten bei Raumtemperatur sowie die Aufheiz- und Abkühlrate sind dabei von der Schichtstärke des Bauteils abhängig.

Verpackung	
RAKU® TOOL EI-2500	200 kg, 20 kg
RAKU® TOOL EH-2953-1	3 kg

Lagerung

Original Gebinde sollten dicht verschlossen und trocken bei Temperaturen zwischen 15°C und 30°C gelagert werden. Bei fachgerechter Lagerung haben die Produkte die auf dem Produktetikett angegebene Lagerdauer. Angebrochene Gebinde sind stets zu verschließen und baldmöglichst zu verarbeiten.

Arbeitsschutz

Bei der Verarbeitung ist auf gute Belüftung des Arbeitsplatzes zu achten. Gleichzeitig sind die gewerbehygienischen Schutzvorschriften der Berufsgenossenschaft für den Umgang mit Reaktionsharzen und deren Härtern einzuhalten. Beachten Sie bitte die jeweiligen Sicherheitsdatenblätter.