RAKU® TOOL



EL-2200 / EH-2900

Epoxid Laminier- und Mehrzweckharz

Raumtemperatur härtend, ungefüllt, niedrige Viskosität

© RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 03-2025/07/11 - DE

Seite 1 / 2

Haupteigenschaften

- Raumtemperatur härtend
- Gute Kompatibilität mit Glasfasern und Füllstoffen
- Mit Kurzglas (6 mm) geeignet für Kupplungsschichten
- Mit mineralischen und metallischen Füllstoffen geeignet als Hinterfüllharz

Anwendungen

- Allgemeiner Werkzeug- und Hilfsmittelbau
- Bindemittel für Quarzsand und Gewebe

Verarbeitungsdaten

		Einheit	EL-2200	EH-2900
Farbe	optisch		Farblos	Gelblich
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	20
Dichte	DIN 2811-1	g/cm³	ca. 1,10	ca. 1,03
Viskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	1.500 - 2.500	450 - 750

		Einheit	EL-2200 / EH-2900
Mischviskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	1.000 - 1.300
Topfzeit bei 25°C	500 ml	Min	70 - 90
Maximale Schichtstärke		mm	8
Entformbar nach		h	16

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

		Einheit	EL-2200 / EH-2900
Härtung			7T RT o. 14h bei 40°C
Farbe		optisch	Gelblich
Dichte	ISO 1183	g/cm³	ca. 1,10
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	53 - 58
Glasumwandlungstemperatur, Tg	DSC	°C	55 - 60
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	110 - 115
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	2.500 - 3.000

RAKU® TOOL

EL-2200 / EH-2900

Epoxid Laminier- und Mehrzweckharz

Raumtemperatur härtend, ungefüllt, niedrige Viskosität



© RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 03 - 2025/07/11 - DE

Seite 2/2

Verarbeitungshinweise

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

Evakuieren wird empfohlen.

Gewebe imprägnieren und Lage für Lage aufbauen.

Die Endeigenschaften des Produktes werden durch Nachhärtung verbessert.

Verpackung	
RAKU® TOOL EL-2200	25 kg
RAKU® TOOL EH-2900	204 kg, 22 kg, 5 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.

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

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen erfolgen auf Grund jahrelanger Erfahrung und basieren auf dem derzeitigen Kenntnisstand von Wissenschaft und Praxis. Sie sind jedoch unverbindlich und entbinden den Käufer nicht von Eignungsprüfungen. Ein vertragliches Rechtsverhältnis besteht dadurch nicht, auch nicht in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Das technische Datenblatt ist keine Spezifikation, sondern enthält nur Richtwerte.