

EL-2200 / EH-2950-1

Resina de laminación y multiusos epoxi

Resistente a temperaturas de hasta 80 °C, sin carga

Propiedades Clave

- Pot life largo
- Buenas propiedades de humectación
- Curado a temperatura ambiente
- Resistente a la temperatura hasta 80 °C

Aplicaciones

- Construcción general de útiles y auxiliares
- Producción de estructuras de soporte para pastas mecanizables (compatible con Poliestireno)

Propiedades de procesamiento

| | | Unidad | EL-2200 | EH-2950-1 |
|--------------------|-------------|-------------------|---------------|-------------|
| Color | visual | | incolore | amarillento |
| Relación de mezcla | | p. en peso | 100 | 16 |
| Densidad | DIN 2811-1 | g/cm ³ | aprox. 1,10 | aprox. 1,01 |
| Viscosidad a 25 °C | DIN 53019-1 | mPa s | 1.500 - 2.500 | 200 - 400 |

| | | Unidad | EL-2200 / EH-2950-1 |
|---------------------------------|-------------|--------|---------------------|
| Viscosidad de la mezcla a 25 °C | DIN 53019-1 | mPa s | 1.000 - 1.200 |
| Pot life a 25 °C | 500 ml | min | 50 - 60 |
| Espesor de capa | | mm | 8 |
| Tiempo de desmoldeo | | h | 24 |

Propiedades Mecánicas del material curado

| | | Unidad | EL-2200 / EH-2950-1 16h a temperatura ambiente + 14h a 100°C |
|--------------------------------------|----------|-------------------|---|
| Curado | | | |
| Color | | visual | amarillento |
| Densidad | ISO 1183 | g/cm ³ | aprox. 1,10 |
| Temperatura de deformación | ISO 75 | °C | 75 - 80 |
| Temperatura de transición vítrea, Tg | DSC | °C | 75 - 80 |
| Resistencia a flexión | ISO 178 | MPa | 100 - 110 |
| Módulo a flexión | ISO 178 | MPa | 2.500 - 3.000 |



EL-2200 / EH-2950-1

Resina de laminación y multiusos epoxi

Resistente a temperaturas de hasta 80 °C, sin carga

Procesado

La temperatura de procesamiento y la del material deben encontrarse en un rango de entre 20 °C y 25 °C.

Se recomienda la evacuación.

Impregnar los tejidos y colocarlos capa a capa.

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 100 °C y deben postendurecerse durante 14 horas a 100 °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-2200 | 25 kg |
| RAKU® TOOL EH-2950-1 | 25 kg, 2 kg, 6 x 1 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.