

Epoxid Infusion System

Wärmeformbeständig

Haupteigenschaften

- Wärmeformbeständig
- Gute Fließeigenschaften
- Ungefüllt, niedrige Viskosität
- Gute Benetzungseigenschaften

Anwendungen

- Resin Infusion
- RTM

Verarbeitungsdaten

			EI-2500	EH-2970-1
Farbe	optisch		Klar	Klar
Mischungsverhältnis		Gewt	100	30
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,17	ca. 0,96
Viskosität bei 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	800 - 1300	100 - 150

			EI-2500 EH-2970-1
Mischviskosität bei 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	500 - 1000
Topfzeit bei 25 °C	500 ml	Min	50 - 60
Max. Schichtstärke		mm	8
Entformbar nach		h	16

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

Härtung: 16h bei RT + 14h bei 120°C

			EI-2500 EH-2970-1
Aspekt	optisch		Klar
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,1
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	110 - 115
Glasumwandlungstemperatur, T _g	DSC	°C	110 - 115
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	120 - 130
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	2800 - 3300

Verarbeitung

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 120°C erwärmt und für 14 Std. bei 120°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	20 kg / 200 kg
RAKU® TOOL EH-2970-1	3 kg

Lagerung

Original Gebinde sollten dicht verschlossen 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.