

## Epoxy Infusion System

高耐熱、エポキシ樹脂インフュージョン

### 主な特徴

- 低粘度
- 優れた含浸性
- 室温硬化にて脱型可能
- 170°C までの耐熱性

### 用途

- プリプレグツール
- R T M型、R I M型
- 耐熱積層型

### 物理特性

			EI-2504 JP	EH-2975 JP
色 調			淡黄色透明	淡黄色透明
混合比		重量部	100	40
密 度	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1.14	ca. 0.96
粘 度 (25 °C)	DIN 53019-1	m Pa.s	800 – 1,200	70 – 90

			EI-2504 JP / EH-2975 JP
混合物粘度 (25 °C)	DIN 53019-1	m Pa.s	450 – 500
可使時間 (25 °C)	500 ml	時間	4.0 – 4.5
最大注型可能厚		mm	8
脱型時間 (40 °C)		時間	8

### 硬化物機械強度特性

硬化条件: 16 時間 / 20-25°C + 8 時間 / 40°C + 6 時間 / 160°C			EI-2504 JP / EH-2975 JP
外 観			淡黄色透明
密 度	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1.1
熱変形温度 (HDT)	ISO 75	°C	170 – 175
ガラス転移温度 (T <sub>g</sub> )	DSC	°C	180 – 185
曲げ強度	ISO 178	MPa	105 – 115
曲げ弾性率	ISO 178	MPa	3,300 – 3,800

### 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、**40°C**にて **6 時間** 硬化後に脱型してください。**160°C**まで段階的に加熱し、**160°C**にて **6 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-2504 JP	18.75 kg
RAKU® TOOL EH-2975 JP	7.5 kg

### 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。

### RAMPF Group Japan 株式会社

大阪市淀川区西中島 7-1-26

オリエンタル新大阪ビル 2F

T 06-6101-0769

F 06-6101-0770

E info.jp@rampf-group.com

[www.rampf-group.com](http://www.rampf-group.com)

ここに記載された情報は、弊社の長年の経験ならびに最善を尽くして得られた知見に基づくものですが、弊社はその信頼性を必ずしも保証するものではなく、またその使用に基づく結果についても責任を負いかねます。弊社の製品を使用される際は、実際の用途・用法に応じた条件下での信頼性をご確認の上、ご愛用くださいますようお願い申し上げます。