

Fő tulajdonságok

- Magas hőállóság (170 °C)
- Kiváló nedvesítő tulajdonságok

Alkalmazások

- Hőálló üveg- vagy szénszállal erősített szerszámok
- Prepreg lay-up szerszámok
- Megfelelő felületi gyantával kombinálva, hőálló szerszámok gyártásához
- Merevítők

Feldolgozási adatok

		Egység	EL-2204	EH-2950-1
Szín	optikai		borostyán	sárgás
Keverési arány		Súly	100	32
Sűrűség	ISO 1183	g/cm ³	kb. 1,17	kb. 1,01
Viszkozitás 25 °C-on	DIN 53019-1	mPa s	4.000 - 4.500	200 - 400

		Egység	EL-2204 / EH-2950-1
Kevert viszkozitás 25 °C-on	DIN 53019-1	mPa s	1.000 - 1.500
Fazekidő 25 °C-on	500 ml	perc	65 - 75
Maximális rétegvastagság		mm	8
Kiemelhető forma		h	24

Edzés után/mechanikai tulajdonságok

Edzés		Egység	EL-2204 / EH-2950-1 16h helyiség hőmérsékleten + 14h 180 °C-on
Szín		optikai	borostyán
Sűrűség	ISO 1183	g/cm ³	kb. 1,20
Hőalakítási állóság, HDT	ISO 75	°C	160 - 165
Üvegesedési hőmérséklet, Tg	DSC	°C	170 - 180
Hajlító szilárdság	ISO 178	MPa	145 - 150
E-modul hajlítószilárdságból	ISO 178	MPa	3.800 - 4.300

EL-2204 / EH-2950-1**Epoxi lamináló gyanta**

Magas hőmérsékletnek ellenálló, nem töltött

Megmunkálási utasítások

A feldolgozási hőmérséklet és az anyag 20–25 °C hőmérsékletű legyen.

Javasolt az ürítés.

Impregnálja a szövetet, és rétegenként építse fel.

A mechanikai tulajdonságok és a hőmérsékleti ellenállás csak akkor érhető el, ha utókeményedés következik be a kikeményedési ajánlásnak megfelelően.

Ajánlott edzési ciklus

Miután szobahőmérsékleten először 12–24 órán át keményedett, az alkatrészeket fokozatosan 180 °C-ra melegíti, majd 14 órán át 180 °C hőmérsékleten utókezel. Ezután az alkatrészt lassan kell lehűteni. A szobahőmérsékleti keményedési idő, valamint a hevítési és hűtési sebesség az alkatrész rétegvastagságától függ.

Csomagolás

RAKU® TOOL EL-2204	25 kg, 5 kg
RAKU® TOOL EH-2950-1	25 kg, 2 kg, 6 x 1 kg

Tárolás

Az eredeti tartályokat tömören le kell zárni és száraz helyen, 15 °C és 30 °C közötti hőmérsékleten tárolni. Megfelelő tárolás esetén a termékek eltarthatósági ideje a termék címkéjén lévő idő. A kibontott tartályokat mindig le kell zárni és a lehető leghamarabb el kell dolgozni.

Munkavédelem

Megmunkálás közben gondoskodjon a munkahely megfelelő szellőzéséről. Ugyanakkor be kell tartani a Szakmai Szövetség ipari higiéniai védelmi előírásait a reakciógyanta és katalizátor kezelésekor. Kérjük, vegye figyelembe a vonatkozó biztonsági adatlapokat.