

EL-2204 / EH-2954-2, EH-2955-2

Epoxi lamináló gyanta

Magas hőmérsékletnek ellenálló, nem töltött, gyors vagy lassú reakcióképességgel

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 01-2020/10/20 - HU

- 1 / 2

Fő tulajdonságok

- A fazékidő és a keményedési idő keményítővel állítható be
- Magas hőállóság (190 °C)
- Jó nedvesítő tulajdonságok

Alkalmazások

- Magas hőmérsékletnek ellenálló üveg- vagy szénszállal erősített szerszámok
- Prepreg lay-up szerszámok magas hőmérsékletű alkalmazásokhoz
- Merevítők
- Megfelelő felületi gyantával kombinálva, hőálló szerszámok gyártásához

Feldolgozási adatok

		Egység	EL-2204	EH-2954-2	EH-2955-2
Szín	optikai		borostyán	sárgás	sárgás
Keverési arány		Súly	100	40	-
Keverési arány		Súly	100	-	40
Sűrűség	ISO 1183	g/cm³	kb. 1,17	kb. 1,02	kb. 1,01
Viszkozitás 25 °C-on	DIN 53019-1	mPa s	4.000 - 4.500	150 - 200	100 - 150

		Egység	EL-2204 / EH-2954-2	EL-2204 / EH-2955-2
Kevert viszkozitás 25 °C-on	DIN 53019-1	mPa s	1.500 - 2.000	1.300 - 1.800
Fazékidő 25 °C-on	500 ml	perc	90 - 110	180 - 210
Maximális rétegvastagság		mm	8	8
Kiemelhető forma		h	24	48

Edzés után/mechanikai tulajdonságok

		Egység	EL-2204 / EH-2954-2 16h helyiség hőmérsékleten + 14h 180 °C-on	EL-2204 / EH-2955-2 16h helyiség hőmérsékleten + 14h 180 °C-on
Edzés				
Szín		optikai	borostyán	borostyán
Sűrűség	ISO 1183	g/cm³	kb. 1,20	kb. 1,20
Hőalakítási állóság, HDT	ISO 75	°C	180 - 190	180 - 190
Üvegesedési hőmérséklet, Tg	DSC	°C	190 - 200	190 - 200
Hajlítási szilárdság	ISO 178	MPa	105 - 115	95 - 105
E-modul hajlítási szilárdságból	ISO 178	MPa	4.000 - 4.500	4.000 - 4.500

EL-2204 / EH-2954-2, EH-2955-2**Epoxi lamináló gyanta**

Magas hőmérsékletnek ellenálló, nem töltött, gyors vagy lassú reakcióképességgel

Megmunkálási utasítások

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

Javasolt az ürités.

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 utókezezi. 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-2954-2	5 kg
RAKU® TOOL EH-2955-2	5 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.