

EI-2500 / EH90/02-4, EH90/02-5, EH90/02-6

Epoxi lamináló és többcélú gyanta

Szobahőmérsékleten keményedő, nem töltött, alacsony viszkozitás

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 01-2020/07/14 - HU

- 1 / 2

Fő tulajdonságok

- Keményítő helyiséghőmérséklet Kikeményedés szobahőmérsékleten
- Jó kompatibilitás üvegszállal és töltőanyagokkal

Alkalmazások

- Általános szerszám- és segédeszköz gyártás

Feldolgozási adatok

		Egység	EI-2500	EH90/02-4	EH90/02-5	EH90/02-6
Szín	optikai		színtelen	sárgás	sárgás	sárgás
Keverési arány		Súly	100	30	-	-
Keverési arány		Súly	100	-	22	-
Keverési arány		Súly	100	-	-	31
Sűrűség	ISO 1183	g/cm³	kb. 1,17	kb. 1,04	kb. 1,01	kb. 0,93
Viszkozitás 25 °C-on	DIN 53019-1	mPa s	800 - 1.300	400 - 600	200 - 400	20 - 40

		Egység	EI-2500 / EH90/02-4	EI-2500 / EH90/02-5	EI-2500 / EH90/02-6
Kevert viszkozitás 25 °C-on	DIN 53019-1	mPa s	800 - 1.200	700 - 1.100	400 - 900
Fazékidő 25 °C-on	100 ml	perc	15 - 20	25 - 30	140 - 180
Maximális rétegvastagság		mm	8	8	8
Kiemelhető forma		h	16	16	24

Edzés után/mechanikai tulajdonságok

		Egység	EI-2500 / EH90/02-4	EI-2500 / EH90/02-5	EI-2500 / EH90/02-6
Edzés			helyiséghőmérsékleten + 14h 120 °	helyiséghőmérsékleten + 14h 120 °	helyiséghőmérsékleten + 14h 120 °
Szín		optikai	sárgás	sárgás	színtelen
Sűrűség	ISO 1183	g/cm³	kb. 1,21	kb. 1,22	kb. 1,17
Keményység	ISO 868	Shore D	87 - 88	87 - 88	87 - 88
Üvegesedési hőmérséklet, Tg	DSC	°C	80 - 85	100 - 105	100 - 105
Hajlító szilárdság	ISO 178	MPa	130 - 135	115 - 120	105 - 110
E-modul hajlítószilárdságból	ISO 178	MPa	3.400 - 3.900	3.000 - 3.500	2.600 - 3.100

EI-2500 / EH90/02-4, EH90/02-5, EH90/02-6**Epoxi lamináló és többcélú gyanta**

Szobahőmérsékleten keményedő, nem töltött, alacsony viszkozitás

Megmunkálási utasítások

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

Javasolt az őrítés.

Impregnálja a szövetet, és rétegenként építse fel.

A termék végső tulajdonságait az utókeményedés javítja.

Ajánlott edzési ciklus

Miután szobahőmérsékleten először 12–24 órán át keményedett, az alkatrészeket fokozatosan 120 °C-ra melegíti, majd 14 órán át 120 °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 EI-2500	--
RAKU® TOOL EH90/02-4	--
RAKU® TOOL EH90/02-5	--
RAKU® TOOL EH90/02-6	--

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.