

## Epoxid Laminier- und Mehrzweckharz

Temperaturbeständig bis 80°C, ungefüllt

### Haupteigenschaften

- Lange Topfzeit
- Gute Benetzungseigenschaften
- Raumtemperatur härtend
- Temperaturbeständig bis 80°C

### Anwendungen

- Allgemeiner Werkzeug- und Hilfsmittelbau
- Greift kein EPS an, Unterbauten für Close Contour Pasten

### Verarbeitungsdaten

|                      |             |                   | EL-2200   | EH-2950-1 |
|----------------------|-------------|-------------------|-----------|-----------|
| Farbe                | optisch     |                   | Klar      | Gelblich  |
| Mischungsverhältnis  |             | Gewt.             | 100       | 16        |
| Dichte               | ISO 1183    | g/cm <sup>3</sup> | ca. 1,10  | ca. 1,01  |
| Viskosität bei 25 °C | DIN 53019-1 | mPa·s             | 2000-2300 | 200-400   |

|                           |             |       | EL-2200 / EH-2950-1 |
|---------------------------|-------------|-------|---------------------|
| Mischviskosität bei 25 °C | DIN 53019-1 | mPa·s | 1000-1200           |
| Topfzeit bei 25 °C        | 500 ml      | Min   | 50-60               |
| Max. Schichtstärke        |             | mm    | 8                   |
| Entformbar nach           |             | h     | 24                  |

### Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

| Härtung: 16h bei RT + 14h bei 100°C |          |                   | EL-2200 / EH-2950-1 |
|-------------------------------------|----------|-------------------|---------------------|
| Aspekt                              | optisch  |                   | Klar                |
| Dichte                              | ISO 1183 | g/cm <sup>3</sup> | ca. 1,1             |
| Wärmeformbeständigkeit, HDT         | ISO 75   | °C                | 75-80               |
| Glasumwandlungstemperatur, Tg       | DSC      | °C                | 75-80               |
| Biegefestigkeit                     | ISO 178  | MPa               | 100-110             |
| E-Modul aus Biegefestigkeit         | ISO 178  | MPa               | 2500-3000           |

---

### 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. Gewebe imprägnieren und Lage für Lage aufbauen. 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 100°C erwärmt und für 14 Std. bei 100°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 EL-2200   | 25 kg / 220 kg / 1000 kg |
| RAKU® TOOL EH-2950-1 | 2 kg / 6 x 1 kg / 25 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.

---