

Epoxid Laminierharz

Wärmebeständiges, ungefülltes Epoxid System mit langsamer oder schneller Reaktivität

Haupteigenschaften

- Niederviskos
- Sehr gute Benetzungseigenschaften
- Gute Durchhärtung bei Raumtemperatur
- Wärmeformbeständig bis 120°C

Anwendungen

- Laminierformen
- Werkzeuge für RTM oder RIM
- Für glas- oder kohlefaserverstärkte Laminare
- Resin Infusion

Verarbeitungsdaten

			EL-2203	EH-2952-1	EH-2953-1
Farbe	optisch		Klar	Klar	Klar
Mischungsverhältnis		Gewt	100	30	
			100		30
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,16	ca. 0,96	ca. 0,95
Viskosität bei 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	1000-1500	20-50	30-60

			EL-2203 EH-2952-1	EL-2203 EH-2953-1
Mischviskosität bei 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	500-700	400-600
Topfzeit bei 25 °C	500 ml	Min	50-60	70-80
Max. Schichtstärke		mm	8	8
Entformbar nach		h	16	18

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

Härtung: 16h bei RT + 14h bei 120°C			EL-2203 EH-2952-1	EL-2203 EH-2953-1
Aspekt	optisch		Klar	Klar
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,17	ca. 1,1
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	115-120	115-120
Glasumwandlungstemperatur, Tg	DSC	°C	115-120	115-120
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	110-120	115-125
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	2800-3300	2800-3300

Epoxid Laminierharz

Wärmebeständiges, ungefülltes Epoxid System mit langsamer oder schneller Reaktivität

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 120°C erwärmt und für 14 Std. bei 120°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-2203	5 kg / 20 kg
RAKU® TOOL EH-2952-1	3 kg
RAKU® TOOL EH-2953-1	3 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.