

Epoxid Infusion System

Flammgeschützt

Haupteigenschaften

- Raumtemperatur Härtung
- Keine Sprödigkeit nach Raumtemperatur Härtung über Nacht, einfach entformbar
- Gute Benetzungseigenschaften, fließt sehr gut unter Vakuum
- Flammgeschützt

Anwendungen

- RTM
- Resin Infusion

Verarbeitungsdaten

			EI00/67-2	EH71/23-8
Farbe	optisch		Transparent	Gelblich
Mischungsverhältnis		Gewichts- teile	100	25
		Volumen- teile	100	31
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,19	ca. 0,95
Viskosität bei 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	800 – 1.300	50 – 80

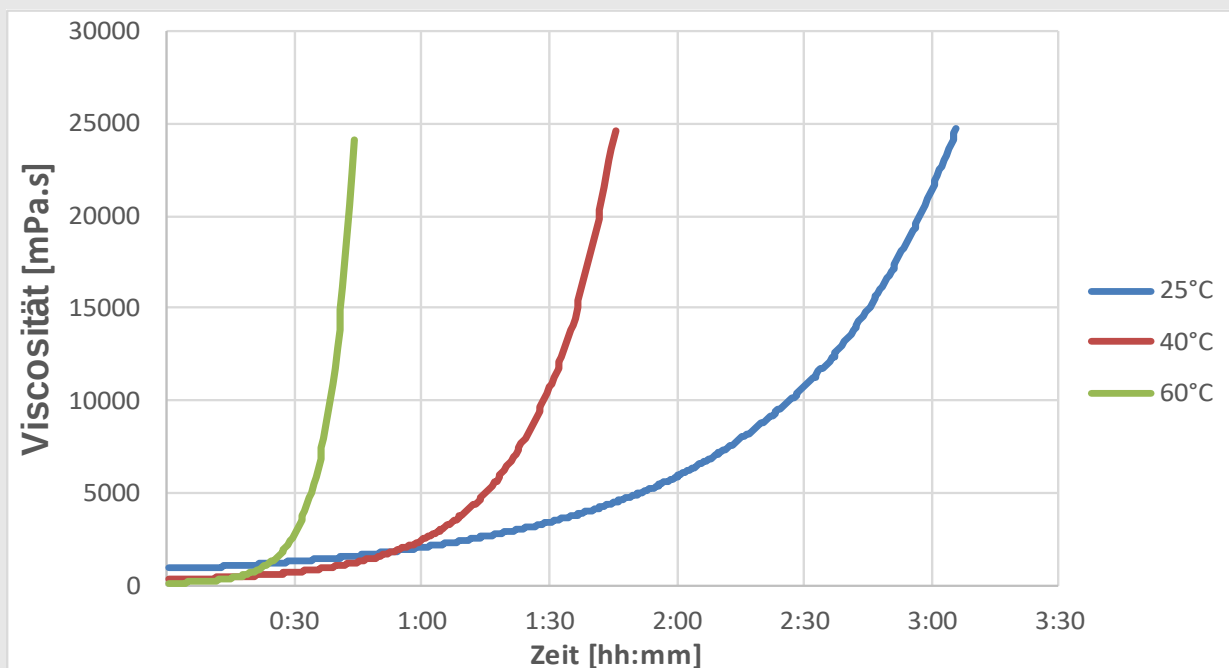
			EI00/67-2 / EH71/23-8
Mischviskosität bei 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	600 – 800
Topfzeit bei 25 °C	500 ml	Min	75 – 85
Max. Schichtstärke		mm	8
Entformbar nach		h	16

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

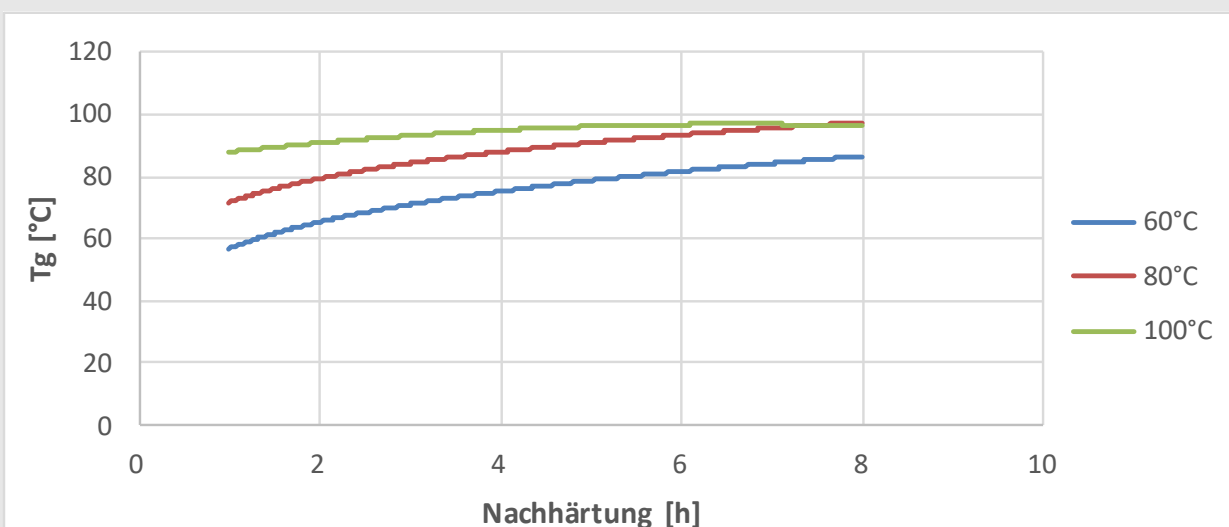
Härtung: 16h bei RT + 14h 80°C			EI00/67-2 / EH71/23-8
Aspekt	optisch		weißlich
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,2
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	75 – 85
Glasumwandlungstemperatur, T _g	DSC	°C	95 – 100
Zugfestigkeit	ISO 527	MPa	70 – 75
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	120 – 125
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	2.800 – 3.300

Viskositätsanstieg

			25 °C	40 °C	60 °C
Anfängliche Viskosität	DIN 53019-1	mPa·s	600 – 800	320 - 370	120 – 140
Viskositätsanstieg bis 1500 mPa·s	DIN 53019-1	Min	40 – 50	40 – 50	25 – 30
Viskositätsanstieg bis 3000 mPa·s	DIN 53019-1	Min	80 – 90	60 – 70	30 – 35



Glasumwandlungstemperaturentwicklung



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. 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 80°C erwärmt und für 14 Std. bei 80°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 EI00/67-2	5 kg / 25 kg
RAKU® TOOL EH71/23-8	4,5kg

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.