

## Эпоксидная ламинирующая система

Термоустойчивая, ненаполненная эпоксидная система с изменяемой скоростью реакции

© RAMPF Tooling GmbH & Co. KG

PC - Rev.-Status: 01- 2014/05/06

Стр. 1 из 2

### Основные особенности

- Низкая вязкость
- Прекрасная смачиваемость
- Отверждение при комнатных температурах
- Термоустойчивость до 120°C

### Применение

- Формы для ламинирования
- Оснастка для RTM и RIM
- Связующее для стеклоткани и углеткани
- Смола для инфузионного процесса

### Технические характеристики

			EL-2203	EH-2952-1	EH-2953-1
Цвет	Визуально		Прозрачный	Прозрачный	Прозрачный
Пропорции смешивания		По весу	100	30	
			100		30
Плотность	ISO 1183	г/см <sup>3</sup>	ок. 1.16	ок. 0.96	ок. 0.95
Вязкость при 25 °C	DIN 53019-1	мПа*с	1000-1500	20-50	30-60

			EL-2203 EH-2952-1	EL-2203 EH-2953-1
Вязкость смеси при 25 °C	DIN 53019-1	мПа*с	500-700	400-600
Время жизни при 25 °C	500 мл	мин	60	100
Максимальная толщина слоя		мм	8	8
Время выемки		час	16	18

### Механические свойства / после отверждения

Отверждение: 16 часов при 25° C + 14 часов при 120° C

			EL-2203 EH-2952-1	EL-2203 EH-2953-1
Внешний вид	Визуально		Прозрачный	Прозрачный
Плотность	ISO 1183	г/см <sup>3</sup>	ок. 1.17	ок. 1.1
Температура деформации	ISO 75	°C	115-120	115-120
Температура стеклования	DSC	°C	115-120	115-120
Прочность на изгиб	ISO 178	МПа	110-120	115-125
Модуль упругости	ISO 178	МПа	2800-3300	2800-3300

**Эпоксидная ламинирующая система**

Термоустойчивая, ненаполненная эпоксидная система с изменяемой скоростью реакции

**Применение**

**Температура материала и температура при работе материала должна составлять 20-25° С.**

Смешивайте компоненты строго в указанных пропорциях. Рекомендуется провести дегазацию. Пропитывайте каждый слой для создания прочной связи слой за слоем. Пост-отверждение улучшит конечные свойства. Механические свойства и термоустойчивость достигаются только путем проведения пост-отверждения в соответствии с рекомендованным графиком.

**Рекомендованный график отверждения**

После первичного отверждения при комнатной температуре в течение 12-24 часов, деталь должна быть постепенно нагрета до 120° С, и отверждаться в течение 14 часов при 120° С, затем деталь должна быть постепенно охлаждена. Время отверждения при комнатной температуре и режимы нагревания и охлаждения зависят от размеров и толщины детали.

**Упаковка**

RAKU-TOOL® EL-2203	5 кг / 20 кг
RAKU-TOOL® EH-2952-1	3 кг
RAKU-TOOL® EH-2953-1	3 кг

**Хранение**

Оригинальные контейнеры должны быть плотно закрыты и должны храниться при температуре 15-30°С. При соблюдении правил хранения, срок годности будет соответствовать указанному на этикетке. Частично использованные контейнеры должны быть плотно закрыты и использованы как можно скорее.

**Меры предосторожности**

Обеспечьте хорошую вентиляцию на рабочем месте. Также, работодатель несет ответственность за соблюдение принятых норм безопасности при работе со смолами и отвердителями в случае возникновения химической реакции. Пожалуйста, обратите внимание на соответствующие листы безопасности.