

## EL-2201 / EH-2904-1, EH-2905-1, EH-2906-1

### Resina epossidica per laminazione

Non caricato con reattività variabile (veloce/media/lenta)

#### Proprietà principali

- La durata della lavorabilità e il tempo di indurimento possono essere regolati dalla scelta dell'indurente
- Alti valori meccanici durante l'indurimento a temperatura ambiente
- Eccellente compatibilità con fibre, tessuti e cariche
- Con cariche minerali e metalliche adatto come resina di supporto

#### Applicazioni

- Calibri
- Modelli di fonderia
- Produzione di stampi ed attrezzi
- Stampi per laminazione Poliestere
- Supporti

#### Caratteristiche generali

		Unità	EL-2201	EH-2904-1	EH-2905-1	EH-2906-1
Colore	visivo		incolore	giallastro	giallastro	giallastro
Rapporto di miscelazione		p. in peso	100	50	-	-
Rapporto di miscelazione		p. in peso	100	-	50	-
Rapporto di miscelazione		p. in peso	100	-	-	50
Densità	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,17	ca. 1,00	ca. 1,01	ca. 1,01
Viscosità a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	7.000 - 9.000	90 - 130	80 - 120	40 - 80

		Unità	EL-2201 / EH-2904-1	EL-2201 / EH-2905-1	EL-2201 / EH-2906-1
Viscosità miscela a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	900 - 1.100	700 - 800	700 - 800
Durata utile a 25 °C	500 ml	min	25 - 30	60 - 70	120 - 140
Spessore massimo		mm	8	8	8
Tempo di sformatura		h	12	16	18

#### Proprietà meccaniche dopo indurimento

		Unità	EL-2201 / EH-2904-1 7 giorni a 23°C o 14h a 40°C	EL-2201 / EH-2905-1 7 giorni a 23°C o 14h a 40°C	EL-2201 / EH-2906-1 7 giorni a 23°C o 14h a 40°C
Ciclo d'indurimento					
Colore		visivo	giallastro	giallastro	giallastro
Densità	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,16	ca. 1,16	ca. 1,16
Temperatura di distorsione, HDT	ISO 75	°C	55 - 60	53 - 58	50 - 55
Temperatura di transizione Tg	DSC	°C	55 - 60	50 - 55	55 - 60
Resistenza alla flessione	ISO 178	MPa	100 - 105	100 - 105	100 - 105
Modulo elastico in flessione	ISO 178	MPa	2.800 - 3.300	3.000 - 3.500	3.000 - 3.500

**EL-2201 / EH-2904-1, EH-2905-1, EH-2906-1****Resina epossidica per laminazione**

Non caricato con reattività variabile (veloce/media/lenta)

**Procedimento**

La temperatura di lavorazione e quella dei materiali deve essere compresa tra i 20 °C e i 25 °C.

È consigliato degasare.

Impregnare lo strato di tessuto e laminare uno strato alla volta

Le caratteristiche finali del prodotto saranno migliorate dal post indurimento.

**Confezioni**

RAKU® TOOL EL-2201	200 kg, 25 kg
RAKU® TOOL EH-2904-1	25 kg, 2 kg, 6 x 1 kg
RAKU® TOOL EH-2905-1	25 kg, 2 kg
RAKU® TOOL EH-2906-1	25 kg, 2 kg

**Stoccaggio**

Le confezioni originali devono essere chiuse ermeticamente e conservate in un luogo asciutto con una temperatura tra i 15 °C e i 30 °C. Se conservati correttamente i prodotti possono essere conservati fino alla data indicata sull'etichetta. Le confezioni parzialmente utilizzate devono essere ben richiuse e usate il prima possibile.

**Precauzioni per l'uso**

Bisogna assicurare una buona ventilazione dell'ambiente di lavoro durante la lavorazione. Allo stesso tempo si devono rispettare le norme di protezione dell'igiene industriale dell'associazione lavoratori riguardanti il trattamento delle resine a reazione e i loro indurenti. Prestare attenzione alle relative schede di sicurezza.