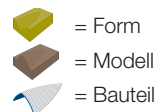


RAKU-TOOL® Composite-Produkttempfehlungen

Epoxid-Harz	Epoxid-Härter	Haupteigenschaften	Nasslaminierverfahren / Handlaminat	Vakuumsack / Nasslaminierverfahren	Resin-Infusion	Vakuumsack / Prepreg	Autoklavverfahren	Pressverfahren	RTM	Galvanobadmodelle
RAKU-TOOL® Epoxid-Oberflächenharze										
EG-2100	EH-2901-1	schleif- & polierbar, schnelle Härtingszeit								
	EH-2950	schleif- & polierbar, langsame Härtingszeit								
EG-2101	EH-2901-1	schleif- & polierbar, schnelle Härtingszeit								
	EH-2950	schleif- & polierbar, langsame Härtingszeit								
EG-2102	EH-2901-1	abrasions- und chemikalienbeständig, schnelle Härtingszeit								
	EH-2950	abrasions- und chemikalienbeständig, langsame Härtingszeit								
EG-2104	EH-2950	auf Hochglanz polierbar								
EG-2105	EH-2950	styrolbeständig, auf Hochglanz polierbar								
EG-2107	EH-2951	Hochtemperaturanwendungen								
RAKU-TOOL® Epoxid-Kupplungsschicht										
EL-2209	EH-2950	gebrauchsfertige Kupplungsschicht								
RAKU-TOOL® Epoxid-Laminierharze										
EL-2200	EH-2900	Mehrweck-, Laminier- und Hinterfüllharz								
EL-2201	EH-2904-1	Mehrweckharz, schnelle Härtingszeit								
	EH-2905-1	Mehrweckharz, mittlere Härtingszeit								
	EH-2906-1	Mehrweckharz, langsame Härtingszeit								
EL-2203	EH-2952	niedrige Viskosität, schnelle Härtingszeit								
	EH-2953	niedrige Viskosität, langsame Härtingszeit								
EL-2204	EH-2954	Hochtemperaturanwendungen, schnelle Härtingszeit								
	EH-2955	Hochtemperaturanwendungen, langsame Härtingszeit								
RAKU-TOOL® Epoxid-Injektionsharze										
EL-2203	EH-2970	niedrige Viskosität, kein Ausgasen unter Vakuum								
EI-2500	EH-2970	mittlere Viskosität								
EI-2504	EH-2974	Hochtemperaturanwendungen								
RAKU-TOOL® Epoxid-Laminierpasten										
EL-2207	EH-2907	Laminierpaste								
EL-2208	EH-2952	Laminierpaste, niedrige Dichte								

Physikalische und mechanische Eigenschaften sind aus den einzelnen technischen Datenblättern ersichtlich.



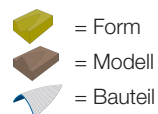
Temperaturbeständigkeit

100–130°C	130–160°C	160–180°C
-----------	-----------	-----------

RAKU-TOOL® Composite-Produkttempfehlungen

Harz	Härter	Haupteigenschaften	Nasslaminierverfahren / Handlaminat	Vakuumsack / Nasslaminierverfahren	Resin-Infusion	Vakuumsack / Prepreg	Autoklavverfahren	Pressverfahren	RTM	Galvanobadmodelle
RAKU-TOOL® Epoxid-Handpaste										
EP-2300	EH-2930	Mehrzweck-Paste, handverarbeitbar								
RAKU-TOOL® Epoxid Close Contour Maschinenpasten										
CP-6050 R	CP-6050 H	0,5 g/cm³, hellbraun								
CP-6070 R	CP-6070 H	0,75 g/cm³, braun								
CP-6071 R	CP-6071 H	0,75 g/cm³, grau								
CP-6080 R	CP-6080 H	0,85 g/cm³, grau								
CP-6100 R	CP-6100 H	1,3 g/cm³, hellblau								
RAKU-TOOL® Polyurethan Close Contour Maschinenpaste										
CP-6090 P	CP-6090 I	0,9 g/cm³, braun								
RAKU-TOOL® Blockmaterialien										
SB-0240	Apricot	sehr einfache Laminierformen								
SB-0310	Sienna	einfache Laminierformen								
SB-0470	Apricot	einfache Laminierformen								
MB-0600	Braun	Modelle, Laminierformen								
MB-0670	Braun	Modelle, Laminierformen								
MB-0720	Braun	Modelle, Laminierformen								
WB-0700	Hellgrün	Prepreg Legewerkzeug								
WB-1404	Olive	auf Hochglanz polierbar, gute Schlagzähigkeit								
WB-1700	Dunkelgrau	auf Hochglanz polierbar, chemikalienbeständig								
RAKU-TOOL® Gießlinge nach Maß (Close Contour Casting)										
CC-6010	Braun	Modelle, Laminierformen								
CC-6503	Blau	dichtes Gefüge, Galvanobadmodelle								
CC-6506	Dunkelgrau	auf Hochglanz polierbar, chemikalienbeständig								
CC-6507	Olive	auf Hochglanz polierbar, gute Schlagzähigkeit								

Physikalische und mechanische Eigenschaften sind aus den einzelnen technischen Datenblättern ersichtlich.



Temperaturbeständigkeit

100–130°C	130–160°C	160–180°C
-----------	-----------	-----------

Zentrale
RAMPF Tooling GmbH & Co. KG
 Robert-Bosch-Straße 8–10
 D-72661 Grafenberg

T + 49 (0) 7123 9342-1600
 F + 49 (0) 7123 9342-1666
 E info@rampf-tooling.de
 www.rampf-tooling.de

RAMPF®
 discover the future