

СВЯЗУЮЩЕЕ ДЛЯ ПРЕПРЕГОВ E320 / E321 / E322 / E323

E320/E321/E322/E323 система на основе модифицированной эпоксидной смолы высокого качества. Быстрый набор жесткости в основном цикле **1 час при 125°C**. В целом, условия отверждения могут варьироваться **от 80°C до 160°C**. Необходимые свойства готового изделия могут быть получены путем выбора условий отверждения.

СВОЙСТВА

- Контролируемая вязкость и текучесть
- Длительное ранение при комнатных температурах (3 месяца)
- Температура хрупкости 100 - 120°C
- различные варианты липкости (липкость 0-2). Отличная адгезия к металлам.

Связующее может применяться на любых тканых и нетканых полотнах, одно- и мультиаксиальных армирующих материалах с плотностью до 1000 кг/м². Количество смолы может изменяться в пределах 30-50% по требованиям к конструкции изделия и процессу переработки.

ХРАНЕНИЕ И НАЧАЛО РАБОТЫ

После отгрузки препреги должны храниться при температуре -18°C в течение 12 месяцев. До начала работы с препрегом, материал в оригинальной упаковке должен быть согрет до комнатной температуры. Необходимо избежать образование конденсата на препреге. При комнатной температуре (около 20°C) препрег может быть обработан в течение 3 месяцев. Если материал используется дольше этого срока, необходимо провести проверку измерив остаток твердых веществ в смоле. При работе с препрегами следует соблюдать меры безопасности принятые для работы с химическими веществами, с учетом информации указанной в листах безопасности.

ОТВЕРЖДЕНИЕ

Препреги на связующих E320/E321/E322/E323 могут обрабатываться в автоклаве, прессованием, вакууммированием. На графике 1 представлены возможные варианты процесса в зависимости от времени/температуры отверждения. Это гибкая система, может отверждаться в диапазоне от 80°C до 160°C. Рекомендуемая скорость нагрева от 1°C/мин до 4 °C/мин.

Препреги могут быть обработаны в 2 этапа с первоначальным отверждением и последующим пост-отверждением. Детали могут быть сняты из оснастки после отверждения при коротком цикле для освобождения оснастки. Общее время отверждения двух циклов не должно быть менее рекомендованного за один цикл. График отверждения должен разрабатываться индивидуально с учетом процесса обработки, дизайна детали и оснастки.

Рекомендованное давление при отверждении варьируется между давлением вакуума (>0.7 бар) и давлением до 8 бар. Давление подбирается от типа армирующего и назначения детали.

График зависимости время/степень отверждения

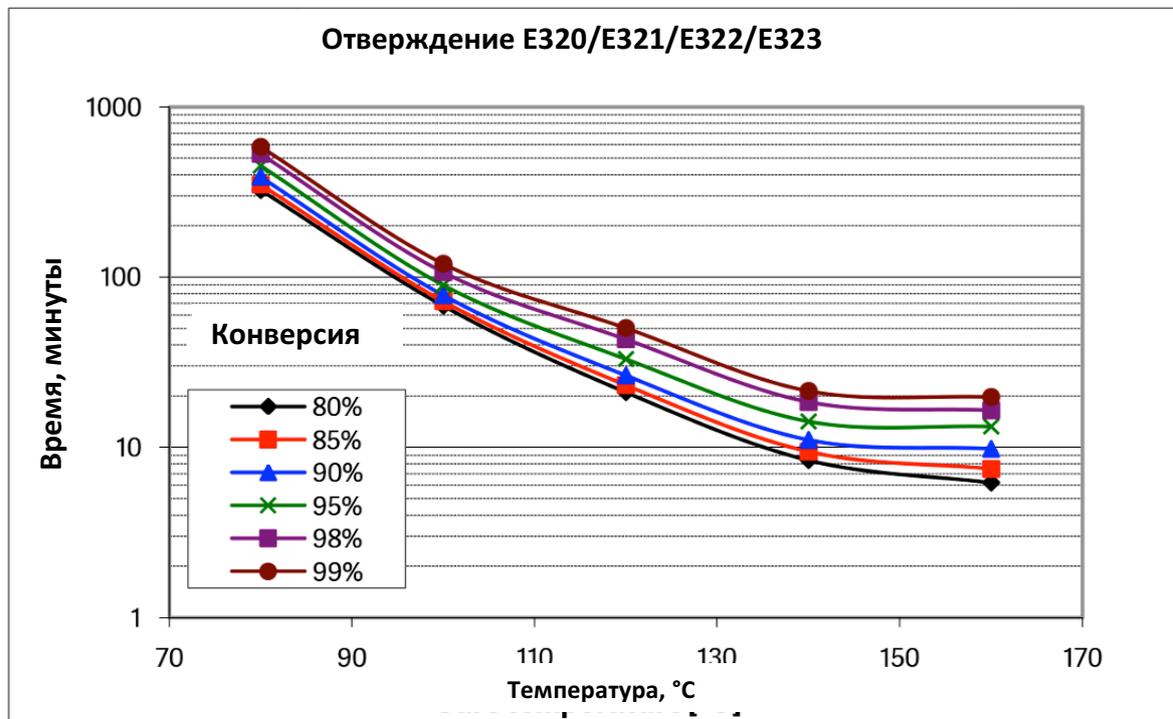
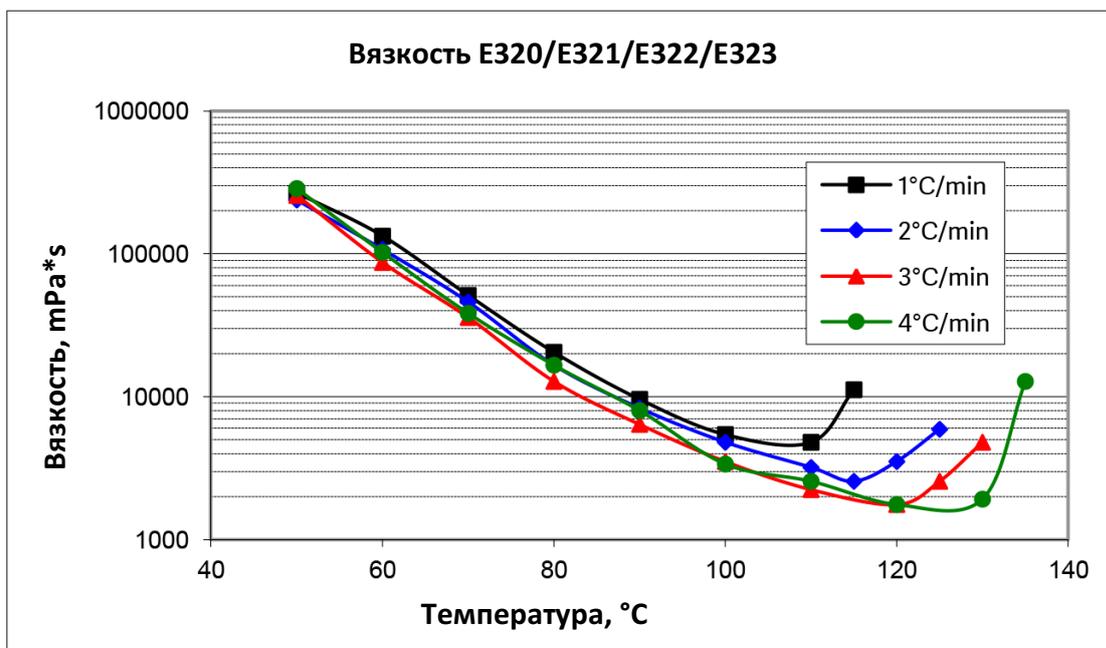


График зависимости вязкость/температура



Указанные в настоящем документе данные являются справочными. Обязательно произведите тестирования продукта на совместимость и механические свойства для определения соответствия требованиям. Производитель и продавец не несет ответственности за любые потери и повреждения, вызванные использованием продукта, и не отвечает за прямые, косвенные, случайные и прочие последствия, несмотря на положения, установленные в теории права, включая гарантии, договорные обязательства, неосторожность и объективную ответственность.