

СВЯЗУЮЩЕЕ ДЛЯ ПРЕПРЕГОВ E500/E501/E502/E503

Группа эпоксидных связующих разработана для отраслей, в которых традиционно применяются влажные технологии (открытое формование, пропитка). Невысокие температуры, давление вакуума, и относительно короткое время отверждения позволяют применять препреги с минимальными ограничениями.

Эту систему можно использовать для всех обычных армирующих материалов, таких как переплетённые ткани, однонаправленные ткани и нетканые материалы с плотностью до 1000 г/м². Содержание смолы варьируется от 30% до 40% в зависимости от потребности в конструкции и процессе.

ОСОБЕННОСТИ

- Контролируемая, хорошая текучесть
- Термостойкость до 120°C при низких температурах отверждения
- Удобное хранение без холодильников в течение 70 дней.

Варианты исполнения

- E500: Низкая липкость
- E501: средняя липкость
- E502: высокая липкость
- E503: средней липкости, версия E501 черного цвета.

ХРАНЕНИЕ

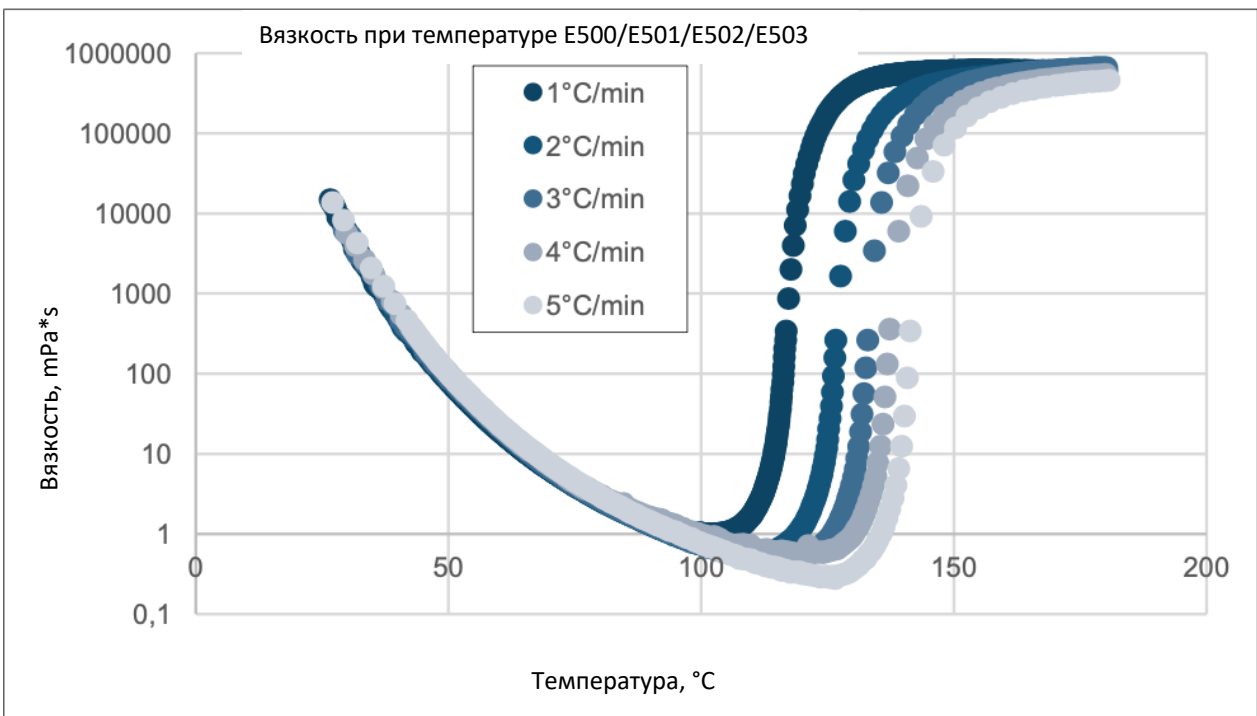
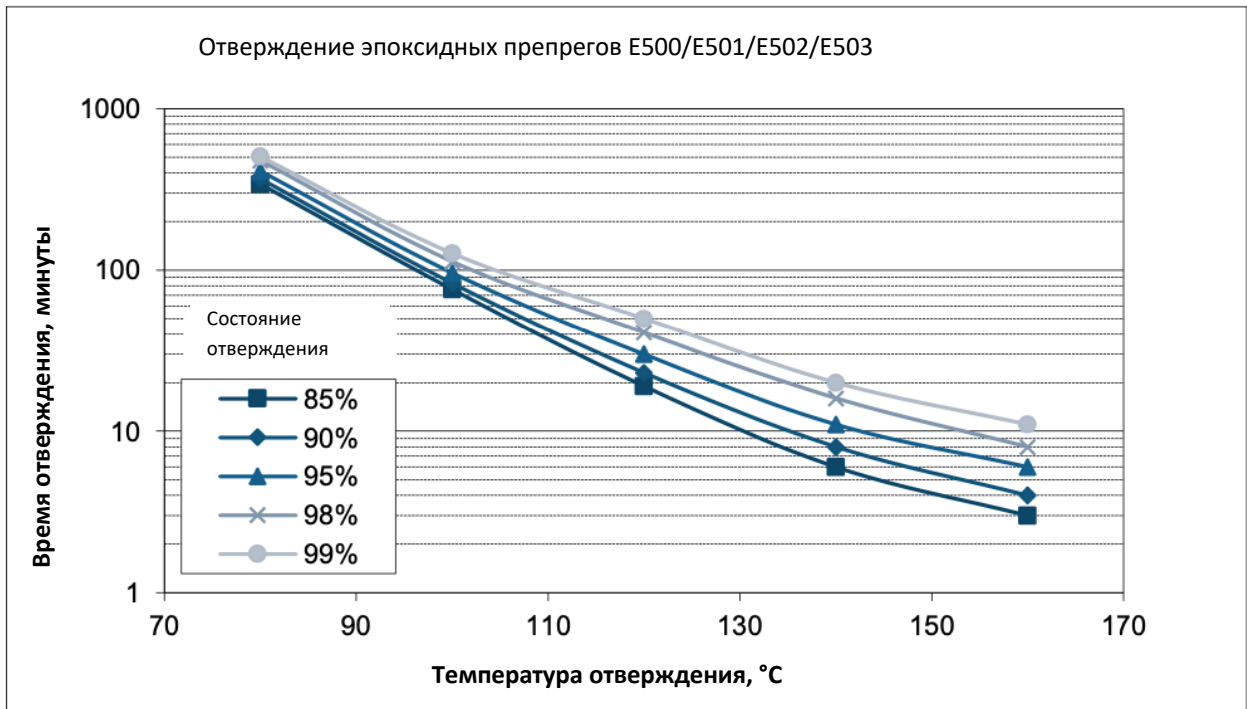
После даты отгрузки препреги могут храниться при температуре -18°C не менее 12 месяцев. Для обработки рулон препрега, обернутый в защитную пленку, размораживают до комнатной температуры. При этом полностью исключить образования конденсата непосредственно на препрегах. При комнатной температуре (20°C) препреги остаются пригодными для переработки в течение >70 дней. Если время хранения превышает этот период, свойства следует проверить путем измерения текучести смолы.

ПРИМЕНЕНИЕ

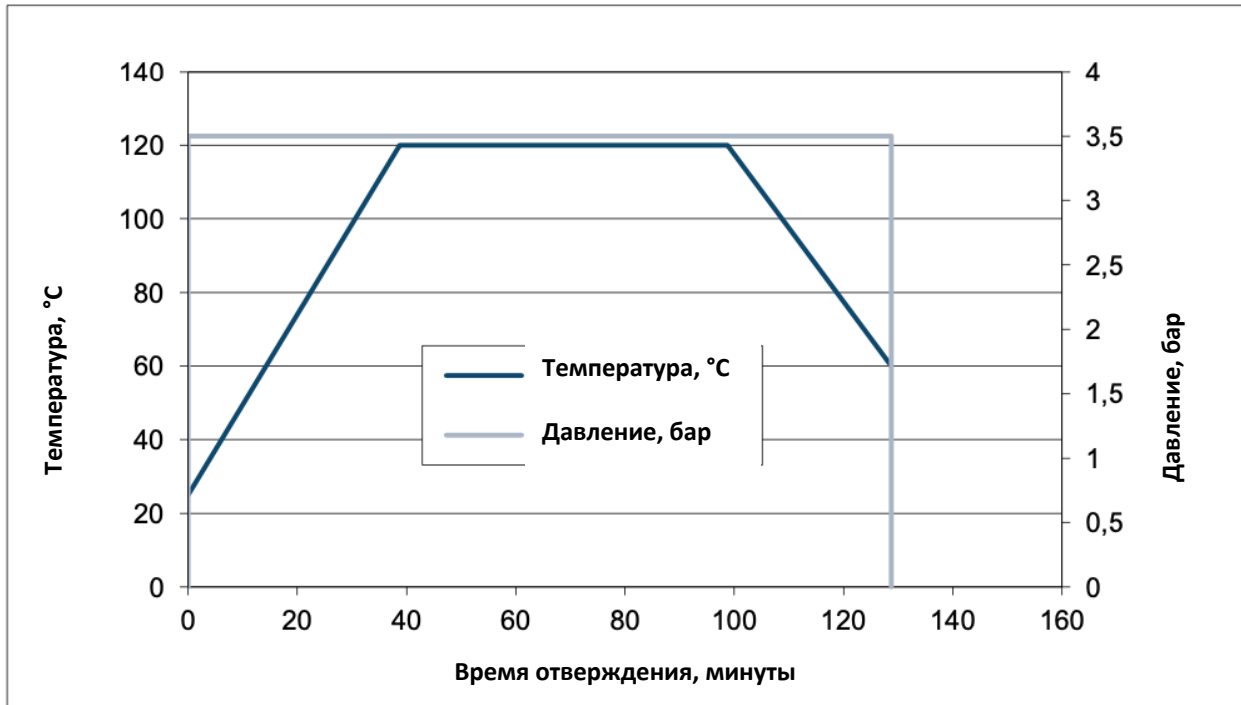
Укладка ручным или машинным способом. Может обрабатываться в автоклаве, прессованием или вакуумированием. На графике ниже представлены циклы и температуры отверждения, во взаимосвязи с временем обработки. Отверждение может проводиться в диапазоне температур от 70 °C до 160 °C при соблюдении скорости нагрева от 0,5 до 2°C в минуту. Учитывайте, что температура ламината на поверхности и со стороны оснастки может отличаться.

Эпоксидные системы предлагают двухэтапную переработку с первоначальным отверждением и пост-отверждением. Детали могут быть извлечены из оснастки после первоначального отверждения с коротким циклом, для освобождения оснастки для дальнейшей работы. Общее время двух циклов не должно быть ниже общего рекомендованного времени. Точный график рекомендуется подбирать опытным путем с учетом формы детали и свойств оснастки. Отверждение проводится при давлении в диапазоне: отрицательное давление вакуума (>0.7 бар) -- позитивное давление около 3-4 бар (выбирается в зависимости от типа армирующего материала и назначения изделия).

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.



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.



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.