

Несилюконовая резина для изготовления форм

■ ОПИСАНИЕ

Airpad – это невулканизованная несиликоновая резина из которой можно изготавливать цулаги или гибкие оправки. Цулага из Airpad обеспечивает равномерное распределение давления в процессе автоклавного формования. Можно добиться одинакового качества поверхности детали со стороны мешка и оснастки. Airpad выдерживает такие же высокие температуры, как и силиконовые резины, но не даёт силиконовое загрязнение. Airpad более стоек к эпоксидам, чем силиконы. Airpad, армированный препрегом Toolmaster® TMGP4100 или TMFP3100, обладает размерной стабильностью. Препреги Toolmaster® TMGP4100 и TMFP3100 имеют подходящие режимы отверждения для образования надёжного соединения с Airpad. Кроме того, во время формования не выделяется летучих веществ, которые могут вызвать расслоение, т.к. препреги Toolmaster делают из расплава. Для того чтобы Airpad оставалась стабильной, её нужно армировать препрегом Toolmaster® для размерной стабильности. Не армируйте внешние радиусы, если Вам необходима податливость на этих участках.

■ ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

**Перечисленные свойства
характерны для полностью
отвердевшего материала**

Метод испытания

Тип материала	Не вулканизованная несиликоновая резина	
Цвет	Чёрный	
Максимальная рабочая температура	204 °C	
Максимальное удлинение	400 %	ASTM D412
Твёрдость	65 по шору А	ASTM D2240
Прочность при растяжении	8,96 МПа	ASTM D412
Срок хранения	24 Месяцев при 22 °C	
Примечания по хранению	Не замораживать	

■ РАЗМЕРЫ

Толщина	Ширина	Длина	Тип упаковки
0,0625 дюйма (1,59 мм)	54 дюймов (137 см)	50 футов (15,24 м)	Рулон

■ ПРИМЕНЕНИЕ

Инструкции по отверждению:

Airpad должен отверждаться в автоклаве в течение 2 часов при температуре 176 °C. Оптимальное давление в автоклаве 7 Бар. Минимальное давление 3 Бар.

Рекомендации:

> При изготовлении Airpad требуется термостойкий иммитатор детали для компенсации толщины. Для изготовления цулаг Airpad для деталей с сотовым наполнителем, также требуется термостойкая болванка в качестве модели.

> Airpad надо покрывать антиадгезионным материалом. Лучше всего для этих целей подходит плёнка A4000 в 50 мкм клейкая с одной стороны, которую приформовывают к Airpad на стадии В. Надрезы в плёнке A4000 могут быть отремонтированы при помощи Teflease MG2. Отверждённый материал Airpad можно также облицовывать Tooltec CS5. Однако, надёжней использовать специально подготовленную плёнку A4000.

> Для продления срока службы Airpad, мы рекомендуем применять не содержащие силикона антиадгезивы. Более подробная информация в разделе «Разделительные жидкости».

> При покупке материала запросите спецификацию для исчерпывающих инструкций.