

Стекло-эпоксидный препрег для оснастки, применяемой до 232 °C**ОПИСАНИЕ**

Высокотемпературный препрег для оснастки с начальным отверждением при температуре ниже 121 °C. Airtech CER материалы не базируются на BMI технологиях, а основываются на достижениях уникальной цианит-эпоксидной химии.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Тип волокна	Стекловолокно
Тип плетения	7500
Вес	325 г/м ²
Содержание связующего по весу	35 +/- 3 %
Номинальная толщина застывшего слоя	0,28 мм
Летучие составляющие	<0,5 %
Сервисная температура	232 °C
Температура стеклования	260 °C
Коэф. термического расширения	12,6 x 10 ⁻⁶ °C ⁻¹
Прочность при растяжении	0,31 гПа (22 °C) / 0,24 гПа (232 °C)
Модуль упругости	28,3 гПа (22 °C) / 16,5 гПа (232 °C)
Прочность при растяжении	0,49 гПа (22 °C) / 0,09 гПа (232 °C)
Модуль изгиба	26,9 гПа (22 °C) / 14,4 гПа (232 °C)
Прочность при сжатии	0,43 гПа (22 °C) / 0,09 гПа (232 °C)
Модуль сжатия	33,8 гПа (22 °C) / 31,0 гПа (232 °C)
Срок хранения	18 Месяцев при -17 °C
	6 Месяцев при +5 °C
	20 дней при Для использования при комнатной температуре

РАЗМЕРЫ

Ширина	Длина	Минимальное количество заказа
48,3 см	45,7 м	1 Рулон

ПРИМЕНЕНИЕ

При отверждении этого препрега рекомендуется применять давление минимум 5,5 Бар. Поддерживайте полный вакуум на протяжении всего отверждения (минимальное или нулевое выделение связующего).

Цикл отверждения: Нагрейте от комнатной температуры до 79 °C, нагревая на 1-3 °C в минуту, и поддерживайте температуру в течение 1 часа. Нагрейте до 93 °C, нагревая на 1-3 °C в минуту, и поддерживайте температуру в течение 1,5 часов. Нагрейте до 179 °C, нагревая на 1-3 °C в минуту, и поддерживайте температуру 179°C +5/-0 в течение 4,5 часов. Охладите до 48 °C, прежде чем снять вакуум.

Альтернативное отверждение при 121 °C: Нагрейте от комнатной температуры до 79 °C, нагревая на 1-3 °C в минуту, и поддерживайте температуру в течение 1 часа. Нагрейте до 93 °C, нагревая на 1-3 °C в минуту, и поддерживайте температуру в течение 1,5 часов. Нагрейте до 121 °C, нагревая на 1-3 °C в минуту, и поддерживайте температуру 121 °C +5/-0 в течение 12 часов. Охладите до 48 °C, прежде чем снять вакуум.

Термообработка для оснастки, которая будет использоваться при температуре 176 °C: Нагрейте от комнатной температуры до 92 °C и поддерживайте температуру в течение 1 часа. Нагрейте до 120 °C и поддерживайте температуру в течение 1 часа. Нагрейте до 176 °C и поддерживайте температуру в течение 1 часа. Нагрейте до 218 °C и поддерживайте температуру в течение 8 часов. Охладите до 48 °C со скоростью 1-3 °C в минуту перед извлечением.

Термообработка для оснастки, которая будет использоваться при температуре 232 °C: Нагрейте от комнатной температуры до 92 °C и поддерживайте температуру в течение 1 часа. Нагрейте до 120 °C и поддерживайте температуру в течение 1 часа. Нагрейте до 176 °C и поддерживайте температуру в течение 1 часа. Нагрейте до 246 °C и поддерживайте температуру в течение 8 часов. Охладите до 48 °C со скоростью 1-3 °C в минуту перед извлечением.