

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

LTC-F5600**Лёгкий стекло-эпоксидный препрег для оснастки Toolmaster®****ОПИСАНИЕ**

LTC-F5600 - тяжёлый препрег, который используется совместно с препрегом LTC-F5500 для изготовления форм с начальным отверждением при низкой температуре. Он обладает высокотемпературными возможностями после термообработки.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Тип волокна	Стекловолокно
Тип плетения	7544
Вес	617 г/м ²
Содержание связующего по весу	37 +/- 3 %
Номинальная толщина застывшего слоя	0,48 мм
Летучие составляющие	0,4 %
Усадка	0,08 %
Плотность после отверждения	1,85 г/см ³
Сервисная температура	180 °C
Козф. термического расширения	12,6 x 10 ⁻⁶ °C ⁻¹
Модуль упругости	21 ГПа (22 °C) / 19 ГПа (177 °C)
Модуль изгиба	25 ГПа (22 °C) / 20 ГПа (177 °C)
Прочность при сжатии	372 МПа (22 °C) / 228 МПа (177 °C)
Срок хранения	18 Месяцев при -17 °C 6 Месяцев при +5 °C 5-7 дней при Для использования при комнатной температуре

РАЗМЕРЫ

Ширина	Длина	Минимальное количество заказа
48,3 см	0,61 м	50 кусков (14,86 м ²)

ПРИМЕНЕНИЕЦикл отверждения:

Рекомендуется применять давление минимум 1,7 Бар при использовании поверхностного слоя TMSFR 51000 или 5,5 Бар, если поверхностный слой не используется. Поддерживайте полный вакуум на протяжении всего отверждения.

> Нагрейте от комнатной температуры до 49 °C, нагревая на 1-3 °C в минуту, и поддерживайте температуру в течение 2 часов.

> Нагрейте до 60 °C, нагревая на 1-3 °C в минуту.

> Поддерживайте температуру 60 °C +5/-0 и течение 12 часов.

> Охладите до 48 °C, прежде чем снять вакуум.

Термообработка:

> Нагрейте от комнатной температуры до 92 °C и поддерживайте температуру в течение 1 часа.

> Нагрейте до 120 °C и поддерживайте температуру в течение 2 часов.

> Нагрейте до 147 °C и поддерживайте температуру в течение 1 часа.

> Нагрейте до 177 °C и поддерживайте температуру в течение 1 часа.

> Нагрейте до 196 °C и поддерживайте температуру в течение 2 часов.

> Охладите до 48 °C со скоростью 1-3 °C в минуту перед извлечением.

Не используйте растворители на поверхности формы до термообработки.

Обновление : 2010-01-21

Раздел : **Материалы для оснастки Toolmaster®**