

Лёгкий угле-эпоксидный препрег для оснастки Toolmaster®**ОПИСАНИЕ**

LTC-G1400 - лёгкий препрег, который используется совместно с тяжёлым препрегом LTC-G1600 для изготовления форм с начальным отверждением при низкой температуре. Он обладает высокотемпературными возможностями после термообработки.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Тип волокна	Углеволокно
Вид пряжи	3К
Тип плетения	2x2 саржа
Вес	193 г/м ²
Содержание связующего по весу	55 +/- 3 %
Номинальная толщина застывшего слоя	0,30 мм
Летучие составляющие	0,6 %
Усадка	0,02 %
Плотность после отверждения	1,58 г/см ³
Сервисная температура	180 °C
Козф. термического расширения	$2,7 \times 10^{-6} \text{ }^{\circ}\text{C}^{-1}$
Модуль упругости	52 ГПа (22 °C) / 47 ГПа (177 °C)
Модуль изгиба	49 ГПа (22 °C) / 31 ГПа (177 °C)
Прочность при сжатии	400 МПа (22 °C) / 221 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
48,3см	0,61 м	25 кусков (7,43 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 : 2009-12-24

Раздел : **Материалы для оснастки Toolmaster®**