

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

TMFP 3200**Тяжёлый стекло-эпоксидный препрег для оснастки Toolmaster®****ОПИСАНИЕ**

TMFP 3200 - тяжёлый препрег, который используется совместно с лёгким препрегом TMFP 3100 для изготовления форм с начальным отверждением при средней 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	0,7 %
Усадка	0,08 %
Плотность после отверждения	1,9 г/см ³
Сервисная температура	204 °C
Козф. термического расширения	12,6 x 10 ⁻⁶ °C ⁻¹
Модуль упругости	23 ГПа (22 °C) / 19 ГПа (177 °C)
Модуль изгиба	26 ГПа (22 °C) / 25 ГПа (177 °C)
Прочность при сжатии	379 МПа (22 °C) / 289 МПа (177 °C)
Срок хранения	18 Месяцев при -17 °C
	6 Месяцев при +5 °C
	40 дней при Для использования при комнатной температуре

РАЗМЕРЫ

Ширина	Длина	Минимальное количество заказа
48,3 см	33,5 м	1 Рулон

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 до 71 °C, нагревая на 1-3 °C в минуту, и поддерживайте температуру в течение 2 часов.
- > Нагрейте до 94 °C, нагревая на 1-3 °C в минуту, и поддерживайте температуру в течение 1 часа.
- > Нагрейте до 121 °C, нагревая на 1-3 °C в минуту, и поддерживайте температуру в течение 2 часов.
- > Охладите до 48 °C, прежде чем снять вакуум.

Термообработка:

- > Поместите оснастку Toolmaster® в печь, закрепив её при необходимости.
- > Нагрейте до 120 °C, нагревая на 1-3 °C в минуту, и поддерживайте температуру в течение 1 часа.
- > Нагрейте до 150 °C, нагревая на 1-3 °C в минуту, и поддерживайте температуру в течение 1 часа.
- > Нагрейте до 177 °C, нагревая на 1-3 °C в минуту, и поддерживайте температуру в течение 1 часа.
- > Нагрейте до 196 °C, нагревая на 1-3 °C в минуту, и поддерживайте температуру в течение 2 часов.
- > Охладите до 48 °C со скоростью 1-3 °C в минуту перед извлечением.

Обновление : 2010-01-20

Раздел : **Материалы для оснастки Toolmaster®**