

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Toolfusion® 1A/ 1B

Высокотемпературная матричная смола для инфузии, полимеризующаяся при комнатной температуре

ОПИСАНИЕ

Toolfusion® 1A/1B - двухкомпонентное эпоксидное низковязкостное инфузионное связующее, разработанное для изготовления сходной по качеству с препреговой, высокотемпературной оснастки при минимальных затратах. Стандартные инфузионные вакуумные материалы - вот всё, что вам необходимо для изготовления ламинатов автоклавного качества. Со связующим Toolfusion® 1A/1B Вы можете использовать мастер-модели и модели для комнатной температуры, что значительно уменьшает расходы на изготовление композитной оснастки.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Тип материала	Эпоксиды
Цвет	Чёрный : Янтарный (A : B)
Соотношение частей по весу	100 : 20 (A : B)
Жизнеспособность	75 минуты (100 г при 22 °C)
Вязкость (смесь)	600 cps
Плотность	1,15 г/см ³
Сервисная температура	191 °C
Твёрдость	88 по шору D
Срок хранения	18 Месяцев при 22 °C

РАЗМЕРЫ

Упаковка Часть А	Упаковка Часть В	Вес Часть А	Вес Часть В
5 галонов	1 галлон	40 фунтов (18 кг)	8 фунтов (3,6 кг)
1 Бочка	(3) x 5 галонов	500 Lbs (225 Kg)	(3) x 35 фунтов (15,9 кг)

ПРИМЕНЕНИЕ

Предлагаемая процедура отверждения:

> Отверждайте ламинат / оснастку при комнатной температуре на мастер-модели до полимеризации смолы. Если мастер-модель устойчива к температуре, отверждайте в печи при температуре 60-65 °C. Достаньте из печи и установите, при необходимости, поддерживающую конструкцию.

> Снимите с мастер-модели и приступайте к последующей термообработке по предложенной инструкции.

Отверждение в цехах с комнатной температурой выше 22 °C:

> Отверждайте ламинат / оснастку под вакуумным мешком минимум 24 часа. Установите, при необходимости, поддерживающую конструкцию.

> Осторожно снимите с модели, поместите в холодную печь и нагрейте до 38-48 °C. Разогревайте с максимальной скоростью 1,5 °C в минуту.

> Поддерживайте эту температуру в течение 4 часов, прежде чем повысить температуру до 60-65 °C

> Поддерживайте эту температуру в течение 4 часов, прежде чем приступить к последующей термообработке по предложенной инструкции.

Отверждение в цехах с комнатной температурой ниже 22 °C:

> Поместите ламинат / оснастку под полным вакуумом в печь или палатку с отопительными вентиляторами при 27-38 °C и отверждайте в течение 10-12 часов. Установите, при необходимости, поддерживающую конструкцию.

> Осторожно снимите с модели, поместите в холодную печь и нагрейте до 38-48 °C. Разогревайте с максимальной скоростью 1,5 °C в минуту.

> Поддерживайте эту температуру в течение 4 часов, прежде чем повысить температуру до 60-65 °C

> Поддерживайте эту температуру в течение 4 часов, прежде чем приступить к последующей термообработке по предложенной инструкции.

Инструкция по последующей свободностоящей термообработке (после первоначальной полимеризации):

> 2 часа при температуре 93 °C, 2 часа при температуре 121 °C, 2 часа при температуре 149 °C, 2 часа при температуре 177 °C, 2 часа при температуре 191 °C.

Примечание: Часть А смола и часть В отвердитель продаются отдельно, в зависимости от размера ёмкости, и формируются по соотношению частей. Объём контейнера зависит от веса продукта.

Обновление : 2011-05-05

Раздел : **Материалы для вакуумной инфузии**