




## Стекломат порошокый 1250-300

### Универсальный стекломат для конструкционных целей

<p><b>Тип</b></p>	<p>Стекломат порошокый представляет собой дискретные конструкционные стеклянные волокна равномерно распределённые в материале и скреплённые между собой связующим по порошокой технологии</p> <p>Тип ткани:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Стекломат из рубленого волокна</li></ul> <p>Тип плетения:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Плетение отсутствует</li></ul> 
<p><b>Область применения</b></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Создание изделий из стеклопластика методами ручного формования, вакуумной инфузии, процессов RTM,</li><li>• Создание стеклопластиковых матриц для формования изделий из полимерных композиционных материалов</li><li>• Изготовление корпусов и изоляционных частей электроприборов</li><li>• Изготовление ванн и бассейнов, ёмкостей для воды и желобов для сточных вод, в том числе ёмкостей для химически агрессивных веществ и светопрозрачных ёмкостей, собирающих солнечное тепло для экологических систем теплоснабжения теплиц и загородных домов</li><li>• Рекомендуется к применению в судостроении, автомобилестроении, для изготовления деталей спортивного инвентаря, медицинского оборудования</li><li>• Изготовление специальных конструктивных элементов технологического оборудования, зданий и сооружений и в других областях промышленности</li></ul>
<p><b>Достоинства</b></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Умеренная скорость размокания в полиэфирных связующих, более медленная, по сравнению с эмульсионным стекломатом, в эпоксидных связующих</li><li>• Равномерное распределение волокон позволяет получить одинаковые прочностные характеристики по всей поверхности изделия</li><li>• Превосходное сочетание с другими типами волокнистых полимерных композиционных материалов</li><li>• Стеклопластик обладает радиопрозрачными свойствами</li><li>• Волокно в виде стекломата позволяет легко воплотить в форму геометрически сложную фигуру даже методом ручного формования</li><li>• Содержание связующего в получаемом стеклопластике, а, следовательно, и конечная масса изделия, легко могут быть снижены для увеличения прочности путём сборки вакуумного мешка с применением впитывающих слоёв</li><li>• Повышенная коррозионная стойкость</li><li>• Подходит как для набора толщины, так и для изготовления промежуточных</li></ul>

	переходных слоёв в композите	
Технические характеристики	Тип волокна	Стекловолокно E
	Направление волокон	Распределены во всех направлениях
	Поверхностная плотность, г/м <sup>2</sup>	300
	Прочность на растяжение волокна, МПа	2000
	Модуль упругости при растяжении волокна, ГПа	80
	Удлинение при разрыве волокна, %	2,5
	Длина рулона, м	50
	Ширина рулона, мм	1250
	Срок хранения	Не ограничен
Способ применения	<p>Стекломат порошковый подходит для любых процессов производства композиционных материалов, таких как ручное формование, RTM, изготовление препрегов, вакуумная инфузия и др. Раскрой стекломата может быть автоматизирован.</p> <p>При ручном формовании соблюдают следующую последовательность действий: поверхность мастер-формы, предварительно обработанную разделительным составом и качественно располированную (предпочтительно использование восковых разделителей или других не силиконизированных и не фторированных), покрывают связующим (если используется гелькоут, он наносится как первый слой согласно инструкции по применению гелькоута), накладывают стекломат. На ровных поверхностях используют цельные листы стекломата, на поверхностях с перегибами порошковый стекломат наносят «заплатами». Тщательно приглаживают лист при помощи кисти, чтобы пропитать весь лист, при нехватке смолы – наносить связующее кистью до полного намокания стекломата (включая припуски). Спустя 1-15 минут (в зависимости от типа и марки связующего) произойдёт размокание стекломата, сцепление между отдельными волокнами резко ослабится и стекломат можно будет уложить по любой желаемой геометрической форме с большими перепадами высоты путём «разлохмачивания» и последующего приглаживания кистью, при отставании стекломата от мастер-формы следует увеличить количество наносимой смолы. Таким же образом наносят последующие слои по 4-5 слоёв за цикл отверждения (чтобы выделяемое при отверждении тепло не привело к короблению мастер-формы), при формовании пластиков больших толщин, следует использовать «медленное» связующее. При необходимости в процессе цикла пропитки и по окончании пропитки, прикатывать стекломат игольчатым валиком для удаления воздуха, задержавшегося между слоями.</p> <p>Стеклопластики на основе стекломатов с эпоксидными и полиэфирными смолами хорошо сцепляются с гелькоутами, работают как единое целое качественно и долговременно, что позволяет получить изделие с однородной не отслаивающейся поверхностью, легко поддающееся мелкому ремонту, шлифовке и полировке.</p> <p>Для проверки способности к размоканию и времени размокания в каждом отдельном типе смолы, необходимо провести эксперимент, размокание и свободное перемещение волокон у относительно друг друга порошкового стекломата происходит легче в полиэфирных смолах в связи с наличием в них большого количества растворителей.</p> <p>Может применяться как самостоятельно, так и в составе сложной выкладки с другими волокнистыми материалами</p>	
Транспортировка и хранение	<p>Транспортирование и хранение ткани должно осуществляться в соответствии с требованиями ГОСТ 25388-2001 «Волокна химические. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение» со следующим дополнением: ткань должна храниться в упакованном виде в закрытых складских помещениях при относительной влажности не выше 85 %.</p>	

---

	При транспортировании и хранении не допускать резких перепадов температуры.
--	---

---