

Наименование Препреги на основе углеродных волокнистых армирующих материалов и эпоксидного связующего RG-M201

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Препреги представляют собой среднетемпературную систему, состоящую из армирующего наполнителя в виде углеродных волокнистых материалов, пропитанных эпоксидным связующим RG-M201. Данная система разработана для вакуумного метода формования с температурой отверждения 130 °С. Препреги представлены в ассортименте углеродных тканей малой и средней плотностей с различными типами плетения, а также однонаправленных углеродных волокон. Композитный материал на основе препрега обладает высокими упругими и прочностными свойствами, благодаря чему прекрасно подходит для изготовления авиационных, автомобильных, спортивных и других высоконагруженных изделий, где требуется высокое качество готовых конструкций при малом весе.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- высокая технологичность процесса
- подходит для процессов с автоматизированной выкладкой
- безавтоклавный режим отверждения (давление обеспечивается вакуумным мешком)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Марка	Армирующий наполнитель				Полимерная матрица		
	Тип материала	Тип плетения	Номинал нити	Поверхн. плотность, г/м ²	Марка	Массовая доля, %	Tg, °C
CP-CT160-RG-M201-42	углеродная ткань	полотно	3K	160	RG-M201	42	140
CP-CT200-RG-M201-42	углеродная ткань	саржа	3K	200	RG-M201	42	140
CP-CUD130-RG-M201-38	углеродное волокно	UD	12K	130	RG-M201	38	140
CP-CUD230-RG-M201-38	углеродное волокно	UD	12K	230	RG-M201	38	140
CP-SCTP80-RG-M201-38	пощенная углеродная ткань	полотно	12K	80	RG-M201	38	140



РАЗМЕРЫ

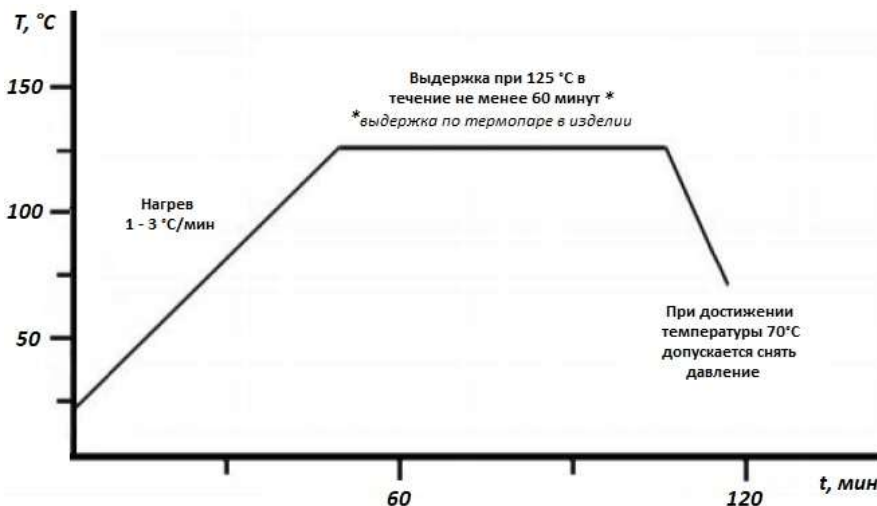
Ширина, мм	1000; 600 (только для марки CP-CUD230-RG-M201-38)
Длина, м	50, 100

*возможно изменение размеров по согласованию с потребителем

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОЛИМЕРНОЙ МАТРИЦЫ

Характеристика	Значение
Время гелеобразования, при 90 °С	90 минут
Вязкость связующего, при 70 °С	45 Па·с
Срок хранения, при -18°С	360 дней

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОТВЕРЖДЕНИЮ



Рекомендуемые параметры:

- скорость нагрева 1-3 °С/мин;
- выдержка при температуре 125-130 °С в течение не менее 60 мин.;
- скорость охлаждения 2-4 °С/мин.

Для изделий с толщиной более 5 мм температурный режим отверждения должен проводиться по термопаре, размещенной в изделии. Вышеуказанные параметры отверждения являются справочными, для определения наиболее подходящего режима отверждения перед применением рекомендуется провести тесты в реальных производственных условиях.



КОМПОЗИТ
ИЗДЕЛИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ
Версия 1 - май 2024 г.

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Препрег должен храниться в холодильнике в запаянном пакете в подвешенном горизонтальном состоянии при температуре минус -18°C . Перед использованием препрег необходимо выдержать при температуре рабочего помещения без вскрытия упаковочного пакета. Время выдержки определяется из расчета 15 минут на каждый погонный метр препрега в рулоне (например, рулон длиной 30 метром необходимо выдержать в течение не менее 7,5 часов).

Транспортирование препрега осуществляется в таре производителя материала, обеспечивающей защиту материала от влажности и механических повреждений.

ООО «Композит Изделия»
Адрес: 119435, г. Москва,
Б. Саввинский пер, д.12 с.8
Телефон: +7 499 281 66 37
Email: info@cp-vm.ru
<https://cp-vm.ru/>