

Наименование Препрег на основе волокнистых армирующих материалов
и эпоксидного связующего CP1360

Марка ResiFibe CP1360
НД ТТ.01-05-01-2024

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Препреги ResiFibe CP1360 представляют собой среднетемпературную систему, состоящую из армирующего наполнителя, пропитанных эпоксидным связующим CP1360. Данная система разработана для вакуумного метода формования с температурой отверждения 125°C. 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	Масс. доля, %	Tg, °C
ResiFibe CP1360 C160T	углеродная ткань	саржа	3K	160	CP1360	42	140
ResiFibe CP1360 C200T	углеродная ткань	саржа	3K	200	CP1360	42	140
ResiFibe CP1360 C130UD	углеродное волокно	UD	12K	130	CP1360	38	140
ResiFibe CP1360 C230UD	углеродное волокно	UD	12K	230	CP1360	38	140
ResiFibe CP1360 C80S	плотная углеткань	полотно	12K	80	CP1360	38	140
ResiFibe CP1360 G100P	стеклоткань	полотно	-	100	CP1360	42	140
ResiFibe CP1360 G160T	стеклоткань	саржа	-	160	CP1360	42	140
ResiFibe CP1360 G200T	стеклоткань	саржа	-	200	CP1360	42	140
ResiFibe CP1360 G280T	стеклоткань	саржа	-	280	CP1360	42	140

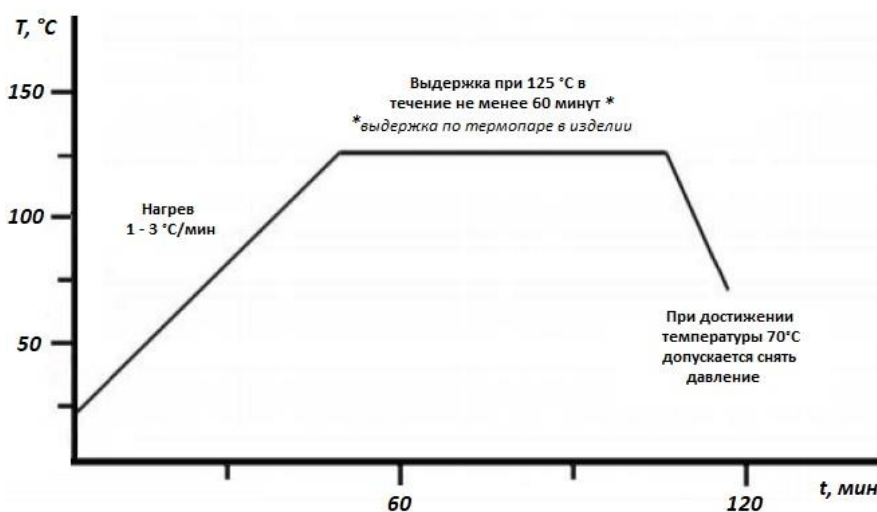
Ширина: 1000мм (600мм для CP1360 C230UD). Длина: 50 или 100м.

**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.

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 метров необходимо выдержать в течение не менее 7,5 часов).

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