



ПРЕПРЕГ · RESIFIBE CP-1212 (УГЛЕВОЛОКНО)

Препреги на основе углеродных волокнистых армирующих материалов и эпоксидного связующего ResiFibe CP-1212

Нормативный документ: ТУ 23.99.14-053-30189225-2025

Производитель: ООО «Композит-Изделия»

Страна: Россия

1. ОПИСАНИЕ

Препрег CP-1212 — система, состоящая из армирующего наполнителя в виде углеродных волокнистых материалов, пропитанных расплавленным эпоксидным связующим CP-1212. Разработана для быстрого формования различными методами: вакуумно-печное, раздувное и прямое прессование в широком диапазоне температур и времени отверждения. Обеспечивает высокую технологичность процесса и быстрый цикл отверждения при низких температурах (30 минут при 90°C + 2 часа при 120°C).

Возможен безавтоклавный режим отверждения (давление обеспечивается вакуумным мешком, мембраной или прессом). Композитный материал обладает высокими упругими и прочностными свойствами и подходит для изготовления крупногабаритных деталей для ветроэнергетики, судостроения, автомобильных, спортивных и других высоконагруженных изделий при малом весе.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ResiFibe CP-1212	Материал	Плетение	Номинал нити	Поверхн. плотность, г/м ²	Масс. доля, %	Tg, °C
C130UD	углеродное волокно	безутковое однонаправленное	12K	130	38	150
C230UD	углеродное волокно	безутковое однонаправленное	12K	230	38	150
C200T	углеродная ткань	саржа	3K	200	42	150
C245T	углеродная ткань	саржа	3K	245	42	150

Характеристики полимерной матрицы: плотность 1,20 г/см³; время гелеобразования 1100–1600 с при 115°C и 800–1200 с при 120°C; вязкость связующего 18 000–25 000 мПа·с при 70°C и 1 500–2 000 мПа·с при 100°C. Режим отверждения (вакуумное формование, ступенчатый): ступень 1: 90°C, 0,5 ч; ступень 2: 120°C, 2,0 ч. Для изделий толщиной >5 мм режим вести по термопаре в изделии.

3. ПРИМЕНЕНИЕ

Подготовка

- Извлечь рулон из морозильника при -18°C, не вскрывая пакет
- Выдержать препрег при температуре рабочего помещения без вскрытия упаковки
- Время выдержки — 15 минут на каждый погонный метр рулона (рулон 30 м — не менее 7,5 ч)
- Подготовить чистую сухую форму и разделительный состав

Выкладка

- Раскроить препрег по форме острым ножом
- Уложить слои по схеме армирования, прикатывая и удаляя воздух
- Сформировать вакуумный мешок (мембрану) или загрузить в пресс
- Обеспечить давление вакуумным мешком, мембраной или прессом

Отверждение

- Вакуумное формование по ступенчатой схеме: 90°C — 0,5 ч, затем 120°C — 2,0 ч
- Для изделий толщиной >5 мм режим вести по термопаре в изделии
- Не нагружать изделие до полного отверждения
- После отверждения — механическая обработка

4. ХРАНЕНИЕ И УПАКОВКА

Условия хранения

Хранить при -18°C в запаянном пакете в подвешенном горизонтальном состоянии. Перед использованием выдержать при температуре рабочего помещения без вскрытия пакета (15 минут на каждый погонный метр рулона). Срок

Размеры рулона

Безутковое однонаправленное: длина 100 м, ширина 600 мм. Саржа: длина 100 м, ширина 1000 мм.
* Возможно изменение размеров по согласованию с потребителем.

Транспортировка

Транспортировать в таре производителя, обеспечивающей защиту материала от влажности и механических повреждений.



CARBOCARBO
КОМПОЗИТНЫЙ СУПЕРМАРКЕТ

carbocarbo.ru +7(499)281-66-33

годности: при 25°C — 60 дней, при -
18°C — 1 год.