




Стекловуаль 1000-30

Универсальная стекловуаль для конструкционных целей

<p>Тип</p>	<p>Стекловуаль производится, как и стекломат, из рубленого волокна и также содержит в своём составе связующее, удерживающее волокна вместе. Стекловуаль обладает свойствами стекломата, в то же время имеет некоторые преимущества.</p> <p>Тип ткани:</p> <ul style="list-style-type: none">• Стекловуаль из рубленого волокна <p>Тип плетения:</p> <ul style="list-style-type: none">• Плетение отсутствует 
<p>Область применения</p>	<ul style="list-style-type: none">• Создание изделий из стеклопластика методами ручного формования, вакуумной инфузии, процессов RTM• Создание стеклопластиковых матриц для формования изделий из полимерных композиционных материалов. При помощи стекловуали легко создать оснастку, имеющую армирование даже в мельчайших деталях структуры, куда обычный стекломат уложить достаточно сложно• Изготовление корпусов и изоляционных частей электроприборов• 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• Рекомендуется к применению в судостроении, автомобилестроении, для изготовления деталей спортивного инвентаря, медицинского оборудования• Изготовление специальных конструктивных элементов технологического оборудования, зданий и сооружений и в других областях промышленности• Стекловуаль, также, как и стекломат, легко пропитывается связующим, но благодаря своей низкой плотности может быть использована также и для армирования гелькоута• Способность удерживать значительные количества смолы в тонком слое позволяет использовать стекловуаль в качестве носителя для создания барьерного слоя из химически устойчивого связующего в химической промышленности в сочетании с армирующими материалами тканой структуры• Стекловуаль может быть компонентом барьерного слоя, играющего роль дополнительной гидроизоляции в судостроении
<p>Достоинства</p>	<ul style="list-style-type: none">• Умеренная скорость размокания в полиэфирных и эпоксидных связующих• Равномерное распределение волокон позволяет получить одинаковые прочностные характеристики по всей поверхности изделия

	<ul style="list-style-type: none"> • Превосходное сочетание с другими типами волокнистых полимерных композиционных материалов • Стеклопластик обладает радиопрозрачными свойствами • Волокно в виде стекловуали позволяет легко воплотить в форму геометрически сложную фигуру даже методом ручного формования • 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 • Повышенная коррозионная стойкость • Подходит как для набора толщины, так и для изготовления промежуточных переходных слоёв в композите 	
Технические характеристики	Тип волокна	Стекловолокно E
	Направление волокон	Распределены во всех направлениях
	Поверхностная плотность, г/м²	30
	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	1000
	Содержание влаги, %	$\leq 0,3$
	Срок хранения	Не ограничен
Способ применения	<p>Стекловуаль подходит для любых процессов производства композиционных материалов, таких как ручное формование, RTM, изготовление препрегов, вакуумная инфузия и др. Раскрой стекловуали 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 стекловуаль. На ровных поверхностях используют цельные листы стекловуали, на поверхностях с перегибами стекловуаль наносят «заплатками». Тщательно приглаживают лист при помощи кисти, чтобы пропитать весь лист, при нехватке смолы – наносить связующее кистью до полного намочения стекловуали (включая припуски). Спустя 1-15 минут (в зависимости от типа и марки связующего) произойдёт размокание стекловуали, сцепление между отдельными волокнами резко ослабится и стекловуаль можно будет уложить по любой желаемой геометрической форме с большими перепадами высоты путём «разломачивания» и последующего приглаживания кистью, при отставании стекловуали от мастер-формы следует увеличить количество наносимой смолы. Таким же образом наносят последующие слои по 5-10 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, прикапывать пропитанную стекловуаль игольчатым валиком для удаления воздуха, задержавшегося между слоями.</p> <p>Стеклопластики на основе стекловуали 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. Для проверки способности к размоканию и времени размокания стекловуали в каждом отдельном типе смолы, необходимо провести эксперимент, размокание и свободное перемещение волокон относительно друг друга у стекловуали происходит легче в</p>	

	<p>полиэфирных смолах в связи с наличием в них большого количества растворителей. Может применяться как самостоятельно, так и в составе сложной выкладки с другими волокнистыми материалами</p> <p>При нанесении гелькоута, стекловаль можно применять в качестве армирующего материала для слоя гелькоута, особенно при нанесении гелькоута в два и более слоя</p>
<p>Транспортировка и хранение</p>	<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> <p>При транспортировании и хранении не допускать резких перепадов температуры.</p>