СТЕКЛОТКАНИ С УСКОРЕННОЙ ПРОПИТКОЙ

Прошивной стеклокомбимат

Производитель: Vitrulan **Страна: Финляндия**

1. ОПИСАНИЕ

Стеклоткани и стекломаты произведены на основе Е-стекла, обладают низкой электрической проводимостью и достаточно высокими удельными механическими характеристиками. Применяются как армирующие наполнители при изготовлении изделий из стеклопластиков — трёхслойных панелей, «тонких» и многослойных ламинатов со сложной структурой армирования, когда важны малая толщина и вес.

Отличаются высокопрочными волокнами, хорошей электромагнитной проницаемостью, устойчивостью к химическим веществам, влагостойкостью, низкой теплопроводностью и негорючестью. Применяются в судостроении, машиностроении, производстве спортивного инвентаря, авиации, при изготовлении элементов интерьера и экстерьера. Совместимы с полиэфирными, винилэфирными, эпокси-винилэфирными и эпоксидными связующими; подходят для контактного и термокомпрессионного формования, вакуумной инфузии, RTM и других методов формования композитных изделий.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Показатель	Значение
Поверхностная плотность, г/м²	1110
Впитывание влаги, %	≤ 0,20

Структура прошивного стеклокомбината

№ слоя	Структура	Поверхностная плотность, г/м²
1	Стеклоткань полотняного плетения	810
2	Стекломат	300

3. ПРИМЕНЕНИЕ

Выбор плетения

- Полотняное — стабильное, малая драпируемость, для тонких плоских деталей;
- Саржевое — хорошая драпируемость, для углов и умеренных изгибов;
- Сатиновое — хорошая драпируемость, большее количество нитей в основе, чем в утке с равномерной плотностью плетения;
- Стеклохолст/мат — не наблюдается выраженная анизотропия свойств, подходит для сложной геометрии и как внутренний слой.

Ориентация нитей

- Прочность максимальна вдоль основы и утка (0°/90);
- В зависимости от предъявляемых к будущему изделию требований выбираются различные схемы укладки: для создания квазиизотромного материала рекомендуется укладывать слои ткани под различными углами, а для анизотропного — ориентировать нити по предполагаемым линиям распределения нагрузки.

Раскрой

- Стабилизировать ткань перед раскроем с помощью липкой ленты или аэрозольного клея.
- Работать в респираторе, очках, в проветриваемом помещении.
- После резки — влажная уборка стола и инструмента (стеклянная пыль электризуется).

Выкладка

- В местах со сложной геометрией используйте саржу/сатин или надрезы-вытачки (полотно даёт складки);
- Не тянуть ткань силой; вместо этого — подрезка и заплата;
- Не заменяйте один тип ткани на другой без учёта плотности и плетения — это нарушает пропитку и поведение пакета слоёв при эксплуатации.

Стыковка слоёв

- Нахлёст между кусками в слое — 20–50 мм во избежании разрыва армирования;
- Стыки соседних слоёв смещать, чтобы избежать утолщений и концентрации напряжений;
- Нахлёсты располагать на скрытых или менее заметных участках.

Хранение

- Рулон — в заводской упаковке, до +35°C, влажность ≤75%;
- После холода — сутки адаптации в тепле, чтобы избежать конденсата;
- Не мять, не складывать «гармошкой», беречь от пыли и жира (ухудшают пропитку).

4. ХРАНЕНИЕ И УПАКОВКА

Условия хранения
Согласно ГОСТ 25388 «Волокна химические. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение». Ткань хранить в упакованном виде в закрытых складских помещениях при относительной влажности не выше 85%. Не допускать резких перепадов температуры.

Размеры рулона*
Длина: 60 м.
Ширина: 1250 мм.
* Возможно изменение размеров по согласованию с потребителем.

Транспортировка
В соответствии с ГОСТ 25388. При транспортировании не допускать резких перепадов температуры; предохранять от атмосферных осадков и механических повреждений.

5. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

! При раскрое и мех. обработке стеклоткани образуется стекловолокнистая пыль — использовать СИЗ: респиратор, защитные очки, перчатки, халат. Работать в проветриваемом помещении. При попадании волокон на кожу — промыть водой, не тереть.