



## Техническая информация : CEP-F7500

### Описание

Высокотемпературный препрег для оснастки с начальным отверждение при температуре ниже 121 °С . **Airtech CEP** материалы не базируются на **ВМІ** технологиях, а основываются на достижениях уникальной цианит-эпоксидной химии.

### Техническая информация

Тип волокна	Стекловолокно
Тип плетения	7500
Вес	325 г/м <sup>2</sup>
Содержание связующего по весу	35 +/- 3 %
Номинальная толщина застывшего слоя	0,28 мм
Летучие составляющие	<0,5 %
Сервисная температура	232 °С
Температура стеклования	260 °С
Козф. термического расширения	12,6 x 10 <sup>-6</sup> °С <sup>-1</sup>
Прочность при растяжении	0,31 гПа (22 °С) / 0,24 гПа (232 °С)
Модуль упругости	28,3 гПа (22 °С) / 16,5 гПа (232 °С)
Прочность при сжатии	0,49 гПа (22 °С) / 0,09 гПа (232 °С)
Модуль изгиба	26,9 гПа (22 °С) / 14,4 гПа (232 °С)
Прочность при сжатии	0,43 гПа (22 °С) / 0,09 гПа (232 °С)
Модуль сжатия	33,8 гПа (22 °С) / 31,0 гПа (232 °С)
Срок хранения	18 Месяцев при -17 °С 6 Месяцев при +5 °С 20 дней при Для использования при комнатной температуре

### Размеры

Ширина	Длина	Минимальное количество заказа
48,3 см	45,7 м	1 Рулон

### Применение

При отверждении этого препрега рекомендуется применять давление минимум 5,5 Бар. Поддерживайте полный вакуум на протяжении всего отверждения (минимальное или нулевое выделение связующего).

**Цикл отверждения:** Нагрейте от комнатной температуры до 79 °С, нагревая на 1-3 °С в минуту, и поддерживайте температуру в течение 1 часа. Нагрейте до 93 °С, нагревая на 1-3 °С в минуту, и поддерживайте температуру в течение 1,5 часов. Нагрейте до 179 °С, нагревая на 1-3 °С в минуту, и поддерживайте температуру 179 °С +5/-0 в течение 4,5 часов. Охладите до 48 °С, прежде чем снять вакуум.

**Альтернативное отверждение при 121 °С:** Нагрейте от комнатной температуры до 79 °С, нагревая на 1-3 °С в минуту, и поддерживайте температуру в течение 1 часа. Нагрейте до 93 °С, нагревая на 1-3 °С в минуту, и поддерживайте температуру в течение 1,5 часов. Нагрейте до 121 °С, нагревая на 1-3 °С в минуту, и поддерживайте температуру 121 °С +5/-0 в течение 12 часов. Охладите до 48 °С, прежде чем снять вакуум.

**Термообработка для оснастки, которая будет использоваться при температуре 176 °С:** Нагрейте от комнатной температуры до 92 °С и поддерживайте температуру в течение 1 часа. Нагрейте до 120 °С и поддерживайте температуру в течение 1 часа. Нагрейте до 176 °С и поддерживайте температуру в течение 1 часа. Нагрейте до 218 °С и поддерживайте температуру в течение 8 часов. Охладите до 48 °С со скоростью 1-3 °С в минуту перед извлечением.

**Термообработка для оснастки, которая будет использоваться при температуре 232 °С:** Нагрейте от комнатной температуры до 92 °С и поддерживайте температуру в течение 1 часа. Нагрейте до 120 °С и поддерживайте температуру в течение 1 часа. Нагрейте до 176 °С и поддерживайте температуру в течение 1 часа. Нагрейте до 246 °С и поддерживайте температуру в течение 8 часов. Охладите до 48 °С со скоростью 1-3 °С в минуту перед извлечением.

## Примечания