СТЕКЛОТКАНИ С УСКОРЕННОЙ ПРОПИТКОЙ

Стекломат (М300, М450, М600)

Производитель: Vitrulan **Страна: Финляндия**

1. ОПИСАНИЕ

Стекломат представляет собой армирующий материал из стеклянных волокон типа E, хаотично ориентированных в плоскости. Так как волокна не имеют преимущественного направления, прочность готового изделия примерно одинакова во всех направлениях. Таким образом, применение стекломатa позволяет эффективно достичь высоких механических характеристик в многих направлениях, без значительного увеличения веса детали.

Стекломаты подходят для формования изделий из полимерных композитных материалов как с помощью ручного формования, так и с помощью вакуумной инфузии и RTM. Благодаря относительно низкой стоимости, малому весу, достаточно высокой прочности и диэлектрическим свойствам данный армирующий компонент используется в деталях электрооборудования и транспортных средств, в судостроении и инфраструктурном оборудовании.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Показатель	Значение		
Поверхностная плотность, г/м²	305±31	455±45	605±60
Впитывание влаги, %	≤0,2	≤0,2	≤0,2
Марка волокна	E-стекло	E-стекло	E-стекло

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.

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 надрезы-вытачки;
- 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.