



## Стекломат эмульсионный 1250-300

### Универсальный стекломат для конструкционных целей

<p><b>Тип</b></p>	<p>Стекломат эмульсионный представляет собой дискретные конструкционные стеклянные волокна равномерно распределённые в материале и скреплённые между собой связующим по эмульсионной технологии</p> <p>Тип ткани:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Стекломат из рубленого волокна</li></ul> <p>Тип плетения:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Плетение отсутствует</li></ul> 
<p><b>Область применения</b></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Создание изделий из стеклопластика методами ручного формования, вакуумной инфузии, процессов RTM,</li><li>• Создание стеклопластиковых матриц для формования изделий из полимерных композиционных материалов</li><li>• Изготовление корпусов и изоляционных частей электроприборов</li><li>• 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</li><li>• Рекомендуется к применению в судостроении, автомобилестроении, для изготовления деталей спортивного инвентаря, медицинского оборудования</li><li>• Изготовление специальных конструктивных элементов технологического оборудования, зданий и сооружений и в других областях промышленности</li></ul>
<p><b>Достоинства</b></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Быстрое размокание в эпоксидных и полиэфирных связующих</li><li>• Равномерное распределение волокон позволяет получить одинаковые прочностные характеристики по всей поверхности изделия</li><li>• Возможность укладки листа стекломата в геометрически сложную форму без получения складок</li><li>• Превосходное сочетание с другими типами волокнистых полимерных композиционных материалов</li><li>• Стеклопластик обладает радиопрозрачными свойствами</li><li>• Волокно в виде стекломата позволяет легко воплотить в форму геометрически сложную фигуру даже методом ручного формования</li><li>• 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</li><li>• Повышенная коррозионная стойкость</li></ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>Подходит как для набора толщины, так и для изготовления промежуточных переходных слоёв в композите</li> </ul>	
<b>Технические характеристики</b>	<b>Тип волокна</b>	Стекловолокно E
	<b>Направление волокон</b>	Распределены во всех направлениях
	<b>Поверхностная плотность, г/м<sup>2</sup></b>	300
	<b>Прочность на растяжение волокна, МПа</b>	2000
	<b>Модуль упругости при растяжении волокна, ГПа</b>	80
	<b>Удлинение при разрыве волокна, %</b>	2,5
	<b>Длина рулона, м</b>	50
	<b>Ширина рулона, мм</b>	1250
	<b>Срок хранения</b>	Не ограничен
<b>Способ применения</b>	<p>Стекломат эмульсионный подходит для любых процессов производства композиционных материалов, таких как ручное формование, RTM, изготовление препрегов, вакуумная инфузия и др. Раскрой стекломата 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 стекломат. Тщательно приглаживают лист при помощи кисти, чтобы пропитать весь лист, при нехватке смолы – наносить связующее кистью до полного намочения стекломата (включая припуски). Спустя 1-15 минут (в зависимости от типа и марки связующего) произойдёт размокание стекломата, сцепление между отдельными волокнами резко ослабится и стекломат можно будет уложить по любой желаемой геометрической форме с большими перепадами высоты путём «разлохмачивания» и последующего приглаживания кистью, при отставании стекломата от мастер-формы следует увеличить количество наносимой смолы. Таким же образом наносят последующие слои по 4-5 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 стекломат игольчатым валиком для удаления воздуха, задержавшегося между слоями. При перепаде высоты на мастер-форме более 10 см рекомендуется наносить стекломат в виде отдельных «заплаток» внахлест.</p> <p>Стеклопластики на основе стекломатов 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 в каждом отдельном типе смолы, необходимо провести эксперимент, размокание и свободное перемещение волокон относительно друг друга происходит легче в полиэфирных смолах в связи с наличием в них большого количества растворителей.</p> <p>Может применяться как самостоятельно, так и в составе сложной выкладки с другими волокнистыми материалами</p>	
<b>Транспортировка и хранение</b>	<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>	

---

	При транспортировании и хранении не допускать резких перепадов температуры.
--	---

---