



Техническая информация : **Airtech 4140**

Описание

Thermavac® - композиция собственной разработки из силиконовой резины, обладающая высокой прочностью и стойкостью. Она предназначена для обеспечения высокого качества при вакуумно-автоклавном или вакуумно-гидравлическом формовании. Т.к. существует риск силиконового загрязнения, то пользователю рекомендуется произвести тестирование Физические свойства материала сопоставимы со свойствами **Airtech 1050** в случае, если были соблюдены все инструкции по отверждению и постотверждению.

Техническая информация

Перечисленные свойства характерны для полностью отвержденного материала	Метод испытания	
Тип материала	Невулканизированная силиконовая резина	
Цвет	Красный	
Твёрдость	50+/-5 по шору А	ASTM D2240
Максимальная рабочая температура	315 °C	
Максимальное удлинение	700 %	ASTM D412
Прочность при растяжении	9,65 МПа	ASTM D412 die A
Прочность при разрыве	43,75 кН/м	ASTM D624 die B
Модуль при 300%	1,72 МПа	
Коэф. термического расширения (24 °C-177 °C)	2,9 x 10 ⁻⁴ °C ⁻¹	
Срок хранения	6 Месяцев from date of shipment when stored below 4 °C	
	30 дней from date of shipment when stored at 22 °C	

Размеры

Толщина	Ширина	Длина
1,02 мм	91,4 см	22,9 м
1,52 мм	91,4 см	22,9 м

Примечания

Процедура склейки и вулканизации для обычной цулаги:

- Обезжирьте поверхность формы или детали изопропиловым спиртом матерчатой салфеткой, не содержащей льняных волокон.
- Отрежьте неотвержденный Thermavac® по размеру и удалите белую подложку.
- Уложите резину, не захватывая воздушных пузырей, и удалите безцветную подложку.
- Разгладьте края шпателем или пальцами.
- Уложите разделительную плёнку A4000 и дренаж Airweave N7.
- Изготовьте вакуумный мешок и вакуумируйте 20 минут при давлении не менее 0,85 Бар.
- Термостатируйте 30 минут в печи при 177 °C, не учитывая времени нагрева, продолжая поддерживать вакуум не менее 0,85 Бар.
- Охладите до 49 °C, прежде чем снимать с формы.
- Отверждение можно делать при более низкой температуре, удлиняя термостатирование на 30 минут при понижении на каждые 10 °C от 177 °C.
- Рекомендуемая минимальная температура отверждения 121 °C.

Посттермообработка:

- Поместите материал в холодную печь в свободном состоянии (без вакуумного мешка).
- Плавно повышайте температуру до 204 °C в течение 0,5 часа.
- Термообрабатывайте в течение 4 часов при 204 °C.
- Охладите до 49 °C перед использованием