



Техническая информация : LTC-G1600

Описание

LTC-G1600 - тяжёлый препрег, который используется совместно с лёгким препрегом **LTC-G1400** для изготовления форм с начальным отверждением при низкой температуре. Он обладает высокотемпературными возможностями после термообработки.

Техническая информация

Тип волокна	Углеволокно
Вид пряжи	12К
Тип плетения	2x2 саржа
Вес	644 г/м ²
Содержание связующего по весу	37 +/- 3 %
Номинальная толщина застывшего слоя	0,66 мм
Летучие составляющие	0,6 %
Усадка	0,02 %
Плотность после отверждения	1,58 г/см ³
Сервисная температура	180 °С
Коэф. термического расширения	2,7 x10 ⁻⁶ °С ⁻¹
Модуль упругости	52 ГПа (22 °С) / 47 ГПа (177 °С)
Модуль изгиба	49 ГПа (22 °С) / 31 ГПа (177 °С)
Прочность при сжатии	400 МПа (22 °С) / 221 МПа (177 °С)
Срок хранения	18 Месяцев при -17 °С 6 Месяцев при +5 °С 5-7 дней при Для использования при комнатной температуре

Размеры

Ширина	Длина	Минимальное количество заказа
122 см	23 м	1 Рулон

Применение

Цикл отверждения:

Рекомендуется применять давление минимум 1,7 Бар при использовании поверхностного слоя TMSFR 51000 или 5,5 Бар, если поверхностный слой не используется. Поддерживайте полный вакуум на протяжении всего отверждения.

- Нагрейте до 71 °С, нагревая на 1-3 °С в минуту, и поддерживайте температуру в течение 2 часов.
- Нагрейте до 94 °С, нагревая на 1-3 °С в минуту, и поддерживайте температуру в течение 1 часа.
- Нагрейте до 121 °С, нагревая на 1-3 °С в минуту, и поддерживайте температуру в течение 2 часов.
- Охладите до 48 °С, прежде чем снять вакуум.

Термообработка:

- Поместите оснастку Toolmaster® в печь, закрепив её при необходимости.
- Нагрейте до 120 °С, нагревая на 1-3 °С в минуту, и поддерживайте температуру в течение 1 часа.
- Нагрейте до 150 °С, нагревая на 1-3 °С в минуту, и поддерживайте температуру в течение 1 часа.
- Нагрейте до 177 °С, нагревая на 1-3 °С в минуту, и поддерживайте температуру в течение 1 часа.
- Нагрейте до 196 °С, нагревая на 1-3 °С в минуту, и поддерживайте температуру в течение 2 часов.
- Охладите до 48 °С со скоростью 1-3 °С в минуту перед извлечением.

Не используйте растворители на поверхности формы до термообработки.

Примечания