



Техническая информация : **Airtech 4124**

Описание

Airtech 4124 - 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 отвердевшего материала		Метод испытания
Тип материала	Невулканизованная силиконовая резина	
Цвет	Прозрачный	
Твёрдость	40+/-5 по шору А	ASTM D2240
Плотность	1,11 g/cm ³	ASTM D 792
Максимальная рабочая температура	260 °C	
Максимальное удлинение	1300 %	ASTM D412
Прочность при растяжении	12,8 МПа	ASTM D412 die A
Прочность при разрыве	43,75 кН/м	ASTM D624 die B
Модуль при 300%	2,28 МПа	
Козф. 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
1,52 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 неотверждённый Airtech 4124 по размеру и удалите подложку. Уложите резину, не захватывая воздушных пузырей, и удалите красную 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.