



## Техническая информация : Airpad HTX

### Описание

**Airpad HTX**- это несиликоновая резина для изготовления цулаг и гибких оправок. **Airpad HTX** был разработан для обеспечения повышенной производительности по сравнению с другими материалами для изготовления оправок.

#### Преимущества:

- Хорошо приклеивается к разделительной пленке с клеевым слоем
- Airpad HTX хорошо приклеивается сам к себе, делая выкладку легкой
- Исследования показали, что нагрев увеличивает срок использования при высоких температурах процесса
- Высокая твердость по Шору
- Устойчивость к воздействию растворителей, что продлевает срок использования
- AIRPAD HTX хорошо снимается с поверхностей, на которую нанесена разделительная жидкость. Перед использованием AIRPAD HTX при любых процессах, клиент должен его протестировать с разделительной жидкостью и препрегом.

### Техническая информация

		Метод испытания
Тип материала	Не вулканизованная несиликоновая резина	
Цвет	Серый	
Максимальная рабочая температура	204 °C	
Удельный вес	1,21 g/cm <sup>3</sup>	ASTM D297
Номинальная усадка термообработки	0-5 %	
Максимальное удлинение	550 %	ASTM D412
Твёрдость	70 по шору А	ASTM D2240
Прочность при растяжении	13,1 МПа	ASTM D412
Прочность при разрыве	1,79 МПа	ASTM D624
Срок хранения	6 months from date of shipment when stored in original packaging at 22 °C	
Примечания по хранению	Не замораживать	

### Размеры

Толщина	Ширина	Длина	Тип упаковки
0,0625 дюйма (1,59 мм)	54 дюймов (137 см)	50 футов (15,24 м)	Рулон

### Примечания

#### Инструкции по отверждению:

**Airpad HTX** должен отверждаться при температуре 176 °C в течении 1 часа в автоклаве. Минимальное давление отверждения 4 Бар. Лучший результат может быть достигнут при давлении 7 Бар.

#### Рекомендации:

При изготовлении цулаг из **Airpad HTX** должна использоваться оснастка с корректными размерами. Если нет соответствующей оснастки для изготовления цулаги, **Airpad HTX** можно укладывать напрямую на деталь, если она выдерживает высокие температуры. Модель, используемая для изготовления Airpad HTX должна быть идеальной, иначе каждый дефект будет повторяться на готовой цулаги. Для сотовых деталей, высокая температурная модель также должна использоваться для изготовления **Airpad**.

**Airpad HTX** в обычном состоянии имеет низкий клеевой уровень. Для его применения на вертикальной поверхности или же для склейки нескольких слоев, для увеличения клеевой активности достаточно немного нагреть с помощью нагревающего пистолета. Для увеличения срока использования **Airpad HTX**, он должен быть покрыт разделителем. Лучшим методом является покрытие стороны в контакте с моделью пленкой 4000 BOS 50 мкм, а также по краям с другой стороны.

Рекомендуется протестировать другие разделители при использовании на **Airpad HTX**, а также в контакте со смолами/ препрегом. Гид изготовления цулаг из **Airpad HTX** доступен при запросе.