



## Техническая информация : Airpad

### Описание

**Airpad** – это невулканизованная несиликоновая резина из которой можно изготавливать цулаги или гибкие оправки. Цулага из **Airpad** обеспечивает равномерное распределение давления в процессе автоклавного формования. Можно добиться одинакового качества поверхности детали со стороны мешка и оснастки. **Airpad** выдерживает такие же высокие температуры, как и силиконовые резины, но не даёт силиконовое загрязнение. **Airpad** более стоек к эпоксидам, чем силиконы.

**Airpad**, армированный препрегом **Toolmaster®** TMGP4100 или TMFP3100, обладает размерной стабильностью.

Препреги **Toolmaster®** **TMGP4100** и **TMFP3100** имеют подходящие режимы отверждения для образования надёжного соединения с **Airpad**. Кроме того, во время формования не выделяется летучих веществ, которые могут вызвать расслоение, т.к. препреги **Toolmaster** делают из расплава. Для того чтобы **Airpad** оставалась стабильной, её нужно армировать препрегом **Toolmaster®** для размерной стабильности. Не армируйте внешние радиусы, если Вам необходима податливость на этих участках.

### Техническая информация

Перечисленные свойства характерны для полностью отвержденного материала		Метод испытания
Тип материала	Не вулканизованная несиликоновая резина	
Цвет	Чёрный	
Максимальная рабочая температура	204 °C	
Максимальное удлинение	400 %	ASTM D412
Твёрдость	65 по шору А	ASTM D2240
Прочность при растяжении	8,96 МПа	ASTM D412
Срок хранения	24 Месяцев при 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** должен отверждаться в автоклаве в течение 2 часов при температуре 176 °C. Оптимальное давление в автоклаве 7 Бар.

Минимальное давление 3 Бар.

#### Рекомендации:

- При изготовлении **Airpad** требуется термостойкий иммитатор детали для компенсации толщины. Для изготовления цулаг **Airpad** для деталей с сотовым наполнителем, также требуется термостойкая болванка в качестве модели.
- **Airpad** надо покрывать антиадгезионным материалом. Лучше всего для этих целей подходит плёнка A4000 в 50 мкм клейкая с одной стороны, которую приформовывают к **Airpad** на стадии В. Надрезы в плёнке A4000 могут быть отремонтированы при помощи Teflease MG2. Отверждённый материал **Airpad** можно также облицовывать Tooltec CS5. Однако, надёжней использовать специально подготовленную плёнку A4000.
- Для продления срока службы **Airpad**, мы рекомендуем применять не содержащие силикона антиадгезивы. Более подробная информация в разделе «Разделительные жидкости».
- При покупке материала запросите спецификацию для исчерпывающих инструкций.

#### Небольшие размеры доступны для поддержки производства **Airpad**:

A4000 В.О.С. - разделительная пленка с односторонним клеящим слоем.

Размер рулона и толщина: 0,002" x 58" x 44 '(50 мкм x 147см x 13,4 м)

TMGP 4100 - эпоксидный препрег для оснастки на углеродной основе 6к

Размер рулона: 24" x 15 "(61 см x 4,57 м)