

Стекломат эмульсионный EMC600-1250-E JUSHI

Описание

Эмульсионный конструкционный стекломат EMC600-1250-E JUSHI — нетканое полотно плотностью 600 г/м² из рубленых нитей бесщелочного Е-стекла низкой электропроводности, соединенных в произвольной ориентации эмульсионным замасливателем.

Способ переработки

- Ручная укладка
- Прессование
- Процессы непрерывного ламинирования

Основные свойства

Применяют для быстрого набора толщины стеклопластика. Используется для производства композитных и конструкционных элементов с повышенными требованиями к прочности и химической стабильности.

- Легко сгибается и принимает нужную форму при укладке.
- Отлично работает с полиэфирными, винилэфирными, эпоксидными и фенольными смолами.
- Быстро пропитывается смолой и быстро высыхает.
- Высокая смачиваемость гарантирует полное удаление пузырьков воздуха при формовании.
- Не дает усадки, хорошо держит форму.
- Увеличивает скорость производства стеклопластика.
- Повышает химическую стойкость и механическую прочность готового стеклопластика.
- Прекрасный диэлектрик.
- Не горюч.

Материал на основе Е-стекла в составе обеспечивает конечному продукту:

- низкую электропроводность;
- коррозионную устойчивость;
- химическую стабильность;
- устойчивость к агрессивным средам;
- стойкость к механическим нагрузкам.

Эмульсионное связующее легко растворяется в стироле и обеспечивает дополнительную межслойную адгезию.

Стеклопластики на основе эмульсионного стекломата EMC600-1250-E Jushi отличаются однородной не расслаивающейся структурой, их поверхность легко поддается ремонту, шлифовке и полировке.

Физические характеристики материала

Характеристика	Показатель	Единица измерения	Метод
Тип стекловолокна	E-glass	—	—
Вид замасливателя	Эмульсионный	—	—
Содержание замасливателя	2 — 7	%	ISO 1887-2014
Поверхностная плотность	600	г/см ²	ISO 3374-2000
Содержание влаги	≤ 0,2	%	ISO 3344-1997
Прочность на разрыв	≥ 160	Н	ISO 3342-2011
Содержание горючих компонентов	2,55 — 4,85	%	ISO 1887-2014

Реактивность и стабильность

Продукт стабилен при нормальных условиях эксплуатации.

Упаковка

Полотно стекломата наматывают на бумажную втулку. Каждый рулон упакован в картонную коробку и/или обернут в пленку. Коробки с рулонами укладывают горизонтально или вертикально на поддонах. Все паллеты дополнительно упаковывают в пленку для устойчивости во время транспортировки.

Хранение

Хранить стекломат EMC225-1250-E Jushi нужно в прохладном сухом помещении при температуре 15 — 35°C и влажности до 65%. Избегать непосредственного контакта с водой.

Рекомендации к применению

Эмульсионный конструкционный стекломат EMC600-1250-E JUSHI можно использовать в производстве элементов сложной конфигурации, когда нужно быстро набрать необходимую толщину стеклопластика. Подходит для любых процессов производства композитных изделий. При ручной укладке рекомендован следующий порядок действий:

1. Поверхность мастер-формы предварительно обработать разделительным составом и располировать.
2. Первыми слоями наносится гелькоут в соответствии с собственной инструкцией по применению, стекломаты низкой плотности для создания декоративной поверхности ламината.
3. Накладывают стекломат EMC600-1250-E Jushi, предварительно раскроенный под форму, тщательно прижимают с помощью кисти или прикаточного валика для полной пропитки. При нехватке смолы, кистью добавляют связующее до полного намочания стекломата. Оптимальная пропорция нанесения: 2 — 2,5 части смолы к 1 части стекломата.

При формовании стеклопластиков больших толщин лучше использовать «медленное» связующее.

4. Через 10 — 15 минут эмульсионный замасливатель начинает растворяться, сцепление между волокнами уменьшается, стекломат становится гибким и его можно уложить в любую геометрическую форму.
5. При работе с толстыми стекломатами последующие слои укладывают таким же способом, но после застывания предыдущего. Если уложить сразу все слои, повышается вероятность деформации, коробления готовой детали.

При перепадах высоты в матрице более 10 см рекомендуется наносить стекломат внахлест отдельными фрагментами.