

**Наименование** Препрег на основе стеклянных волокнистых армирующих материалов и эпоксидного связующего CP1515

**Марка** ResiFibe CP1515 G130P  
**НД** ТТ.01-06-01-2024

### ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Препрег ResiFibe CP1515 G130P представляют собой систему, состоящую из армирующего наполнителя в виде стеклянных волокнистых материалов, пропитанных расплавленным эпоксидным связующим CP-1515. Данная система разработана для быстрого формования с использованием различных методов, таких как вакуумно-печное, раздувное и формование методом прямого прессования в широком диапазоне температур и времени отверждения. Композитный материал на основе препрега обладает высокими упругими и прочностными свойствами, благодаря чему прекрасно подходит для изготовления крупногабаритных деталей для ветроэнергетики, судостроения, автомобильных, спортивных и других высоконагруженных изделий, где требуется высокое качество готовых конструкций при малом весе.

### ПРЕИМУЩЕСТВА

- высокая технологичность процесса;
- быстрый цикл отверждения (10 минут при 150°C; 20 минут при 130 °C);
- безавтоклавный режим отверждения (давление обеспечивается вакуумным мешком, мембраной или прессом);
- низкотемпературное отверждение (при 80°C в течение 6 часов);
- возможность увеличения прочностных свойств ПКМ последующей термообработкой.

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Марка	Армирующий наполнитель				Полимерная матрица		
	Тип материала	Тип плетения	Марка стекла	Поверхн. плотность, г/м <sup>2</sup>	Марка	Массовая доля, %	Tg, °C
ResiFibe CP1515 G130P арт.22001	стеклянная ткань	полотно	Аеро Е-стекло	130	CP-1515	42	120

### РАЗМЕРЫ

Ширина, мм	1000
Длина, м	50, 100

\*возможно изменение размеров по согласованию с потребителем



#### ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОЛИМЕРНОЙ МАТРИЦЫ

Характеристика	Значение
Плотность, г/см <sup>3</sup>	1,20
Время гелеобразования, при 100 °С при 150 °С	29,3 минут 1,38 минут
Вязкость связующего, при 70 °С при 80 °С	17 500 – 23 500 мПа·с 6 500 – 8 500 мПа·с
Срок хранения, при -18°С при 0°С при 25°С	120 дней 60 дней 21 день

#### РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОТВЕРЖДЕНИЮ

Температура отверждения, °С	Рекомендованное время отверждения	T <sub>g</sub> , °С
80	6 часов	90
90	3 часа	95
100	2 часа	100
110	80 минут	110
120	40 минут	>115
130	20 минут	>115
140	15 минут	>115
150	10 минут	>115

Для изделий с толщиной более 5 мм температурный режим отверждения должен проводиться по термопаре, размещенной в изделии. Вышеуказанные параметры отверждения являются справочными, для определения наиболее подходящего режима отверждения перед применением рекомендуется провести тесты в реальных производственных условиях.



## ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Препрег должен храниться в холодильнике в запаянном пакете в подвешенном горизонтальном состоянии при температуре минус  $-18^{\circ}\text{C}$ . Перед использованием препрег необходимо выдержать при температуре рабочего помещения без вскрытия упаковочного пакета. Время выдержки определяется из расчета 15 минут на каждый погонный метр препрега в рулоне (например, рулон длиной 30 метров необходимо выдержать в течение не менее 7,5 часов).

Транспортирование препрега осуществляется в таре производителя материала, обеспечивающей защиту материала от влажности и механических повреждений.