

**Наименование** Препрег на основе углеродных волокнистых армирующих материалов и эпоксидного связующего CP1360

**Марка** ResiFibe CP1360  
**НД** ТТ.01-05-01-2024

### ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Препреги ResiFibe CP1360 представляют собой среднетемпературную систему, состоящую из армирующего наполнителя в виде углеродных волокнистых материалов, пропитанных эпоксидным связующим CP1360. Данная система разработана для вакуумного метода формования с температурой отверждения 125 °С. Препреги представлены в ассортименте углеродных тканей малой и средней плотностей с различными типами плетения, а также однонаправленных углеродных волокон. Композитный материал на основе препрега обладает высокими упругими и прочностными свойствами, благодаря чему прекрасно подходит для изготовления авиационных, автомобильных, спортивных и других высоконагруженных изделий, где требуется высокое качество готовых конструкций при малом весе.

### ПРЕИМУЩЕСТВА

- высокая технологичность процесса
- подходит для процессов с автоматизированной выкладкой
- безавтоклавный режим отверждения (давление обеспечивается вакуумным мешком)

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Марка	Армирующий наполнитель				Полимерная матрица		
	Тип материала	Тип плетения	Номинал нити	Поверхн. плотность, г/м <sup>2</sup>	Марка	Массовая доля, %	Tg, °C
ResiFibe CP1360 C200T арт.12102	углеродная ткань	саржа	3К	200	CP1360	42	140

### РАЗМЕРЫ

Ширина, мм	1000
Длина, м	50, 100

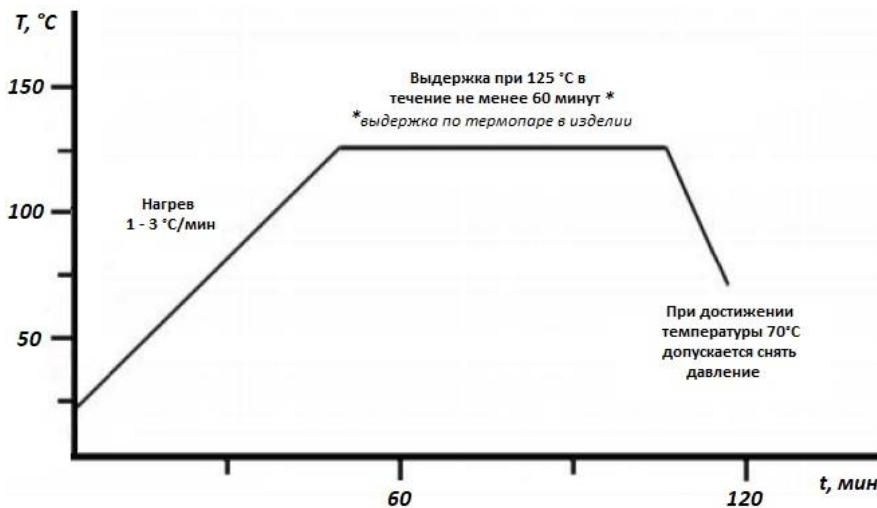
\*возможно изменение размеров по согласованию с потребителем



### ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОЛИМЕРНОЙ МАТРИЦЫ

Характеристика	Значение
Время гелеобразования, при 90 °С	90 минут
Вязкость связующего, при 70 °С	45 Па·с
Срок хранения, при -18°С	360 дней

### РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОТВЕРЖДЕНИЮ



Рекомендуемые параметры:

- скорость нагрева 1-3 °С/мин;
- выдержка при температуре 125-130 °С в течение не менее 60 мин.;
- скорость охлаждения 2-4 °С/мин.

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.