

**Наименование** Препрег на основе углеродных волокнистых армирующих материалов и эпоксидного связующего CP1560

**Марка** ResiFibe CP1560

### ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Препрег ResiFibe CP1560 представляют собой систему, состоящую из армирующего наполнителя в виде углеродных волокнистых материалов, пропитанных расплавленным эпоксидным связующим CP1560. 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 наружных частей автомобилей и других применений.

### ПРЕИМУЩЕСТВА

- высокая технологичность процесса;
- короткий цикл отверждения (60 минут при 150°C);
- безавтоклавный режим отверждения (давление обеспечивается вакуумным мешком, мембраной или прессом);
- возможность увеличения прочностных свойств ПКМ последующей термообработкой.

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Марка	Армирующий наполнитель				Полимерная матрица		
	Тип материала	Тип плетения	Номинал/марка нити	Поверхн. плотность, г/м <sup>2</sup>	Марка	Массовая доля, %	T <sub>g</sub> , °C
ResiFibe CP1560 C200T арт.12201	углеродное волокно	саржа	3K SYT-45/ GX400	200	CP1560	42	110
ResiFibe CP1560 C245T арт.12202	углеродное волокно	саржа	3K SYT-45/ GX400	245	CP1560	42	110
ResiFibe CP1560 C200P арт.12203	углеродное волокно	полотно	3K SYT-45/ GX400	200	CP1560	42	110

### РАЗМЕРЫ\*

Ширина, мм	600, 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	35 минут 8 минут
Вязкость связующего, при 70 °С при 80 °С	16 500 – 22 500 мПа·с 7 000 – 9 000 мПа·с
Срок хранения, при -18°С при 0°С при 25°С	12 месяцев 3 месяца 4 недели
Температура стеклования, °С*	110

\*Режим отверждения 150°С – 60 минут

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОТВЕРЖДЕНИЮ

Рекомендуемые параметры:

- скорость нагрева 1-3 °С/мин;
- выдержка при температуре 150 °С в течение не менее 60 мин.;
- скорость охлаждения 2-4 °С/мин.

Условия формования: регулируются в зависимости от размера продукта, силы теплопередачи и метода формования.

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°С. 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.