

INNEGRA 聚丙烯纤维织物使用技巧

1. 树脂使用量及选择

- 对于湿法手糊或真空袋成型工艺，需要确保有 45%的树脂含量（客户可根据自己的工艺在一定程度上做上下调整）；由于聚丙烯纤维的密度比较低，因此我们建议测算树脂含量的时候，需要**按体积比**来测算（不是按照重量比来测算）
- 在树脂开始固化前确保织物已经完全浸润. 固化时间少于 30 分钟的树脂体系可能会导致织物未能完全浸润树脂
- 当织物与树脂充分浸润后, INNEGRA 织物本身不会变成透明色.

2. 推荐使用的树脂类型

- 断裂延伸率在 5%-10%之间的树脂能够较好地与 INNEGRA 织物结合
- 树脂黏度小于 1000CPS
- 推荐使用环氧及乙烯基体系的树脂

3. 闭模成型工艺的使用注意事项

- 由于 INNEGRA 拥有更低的密度, 因此同等重量的织物通常要比其他类型的织物厚度有显著增加. 因此要对模具合模间隙做相应的调整,从而避免在合模时对织物产生过多的压力, 挤压过多的树脂并影响后期的产品强度等.

4. 真空袋压成型工艺的使用注意事项

- 如果客户在使用真空袋或者 VARTM 成型工艺, 在正式开始导入树脂前适当地延长前期的抽真空的时间, 从而更加确保隐藏在 INNEGRA 纤维微孔里的空气能够被很好地排除. 如果所使用的是经苯乙烯稀释过的树脂来制作产品, 需要对真空度进行适当地调节,以避免苯乙烯的过度残留.

5. 成型温度

- 确保使用 INNEGRA 织物时的成型和后期制品的工作温度不超过 150 摄氏度

6. 织物的存放及处理

- 确保织物存放在一个干净无尘的空间内, 在操作时需要使用干净的手套,避免织物表面被任何尘埃或油污污染 (实践表明对织物表面的不恰当的污染会影响到后期织物与树脂及其他织物之间的黏合力)

ITS COMPOSITES 电话: 21-50562810 传真: 21-22157439

产品内容: 低密度、低介电、耐冲击织物, 亚麻织物及增强筋, 产品表面针孔处理方案, 超轻碳纤维织物, 碳纤维及芳纶织物, 可反复使用真空袋膜, 环保型丙酮替代品, 树脂及胶衣固化剂

www.itscomposites.com info@itscomposites.com