

Thermo-H40 (Presspolster)

Produktbeschreibung

Thermo-H40 ist ein Presspolster für das Verpressen von Materialien, die sehr hohe Presstemperaturen und auch sehr lange Presszeiten erfordern. Um diesen extremen Bedingungen standhalten zu können, besteht dieses Produkt aus speziellen Materialien wie Aramidfasern, anorganischen Füllstoffen und einem hochtemperaturstabilen Bindemittel. Thermo-H40 enthält keine Silikonverbindungen oder andere schädliche und flüchtige Bestandteile. Die Oberfläche ist homogen, plan und enthält keine losen Partikel. Thermo-H40 hinterlässt daher keine Rückstände.



Anwendungsbereich

Verpressen von Prepregs mit Polyimidharzen, Cyanatesterharzen, BT-Harzen und auch PTFE-Klebesheets. Übliche Presspolster werden bei diesen Bedingungen nach kurzer Zeit zersetzt und sind daher nicht geeignet. Thermo-H40 widersteht Temperaturen von bis zu 300 °C für mehrere Stunden. Auch bei diesen extremen Bedingungen garantiert Thermo-H40 einen sehr guten Dickenausgleich und eine gleichmäßige Temperaturverteilung.

Prozeßparameter (hydraulische Presse)

Temperatur: bis etwa 300°C
Druck: Druckbereich etwa 100 – 400 N/cm² (10 – 40 bar)

Materialeigenschaften und Bearbeitung

Dichte:	0.86 ± 0.05 g/cm ³
Flächengewicht:	900 ± 30 g/m ²
Zugfestigkeit MD:	> 4.0 MPa
Zugfestigkeit CD:	> 3.0 MPa
Glühverlust (1h@800 °C)	35 ± 2 %
Farbe:	grau
Zuschnitt:	Schlagschere
Stanzen:	ohne Vorwärmung möglich
Mechanische Bearbeitung:	Empfohlen werden Hartmetallwerkzeuge

Lagerung

Temperatur: 15 – 25 °C
Luftfeuchtigkeit: vorzugsweise 45 – 60 %
Sonstiges: Bis zum Gebrauch in Originalverpackung aufbewahren

Lieferform

Produktdicke: 0,89 ± 0,08 mm
Rollen: als Rolle verfügbar
Zuschnitte: Zuschnitte bis 1220 x 914 mm möglich
Sonstige Maße und Stanzbilder nach Kundenwunsch

Die typischen Werte basieren auf Daten aus der Produktion und auf Stichprobenmessungen im Labor. Diese Werte sind als Richtwerte anzusehen. Es liegt in der Verantwortung des Anwenders die Eignung des Produkts für den jeweiligen Anwendungsfall sicherzustellen.

16.07.2015(3) / 16.06.2014