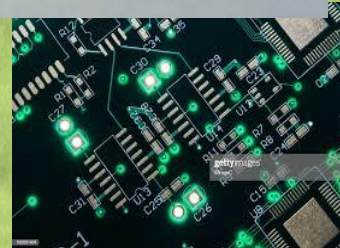
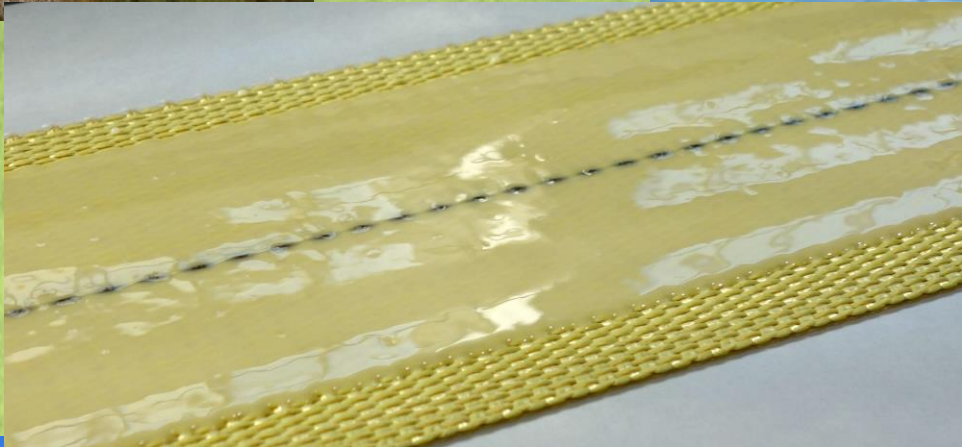




BANDE TISSÉE ARAMIDE PREPREG



8 Rue Emile Bourgeois - 80440 Dommartin - France
Tel : +33 (0)3 22 09 50 11 - Fax : +33 (0)3 22 09 64 16
Web site : www.e-bourgeois.com e-mail : info@e-bourgeois.com

TISSU ARAMIDE PREPREG

Définition

Système pré-impregné Epoxy pour pièces polymérisant à 180 °C.

Description

Tissu aramide haute performance pré-impregné d'un système Epoxy, polymérisant à 180 °C. Pré-impregné spécialement développé pour la réalisation de pièces nécessitant une mise en œuvre sans adjonction de résine.

Applications

Réalisation de pièces diverses pour les industries des composites telles que : Aéronautique, Ferroviaire, électronique, automobile, nautisme, médical, sports et loisirs...

Ces bandes sont principalement destinées pour effectuer des enroulements comme renforts de tuyaux.

Mise en œuvre

Enroulement autour de pièces diverses et réticulation par soufflante ou ceinture chauffante dans le cas d'un travail sur site, sinon dans une étuve ou autoclave.

Ces bandes peuvent être enduites en simple ou double face selon l'utilisation.

Caractéristiques

Excellente tenue mécanique.

Tak faible – Excellent drapage

Température d'utilisation maximum 180 °C

Bon aspect de surface

Présentation

Cette bande se présente en rouleau de différentes longueurs selon la demande client ainsi qu'en différentes largeurs avec une laize maxi de 300 MM.

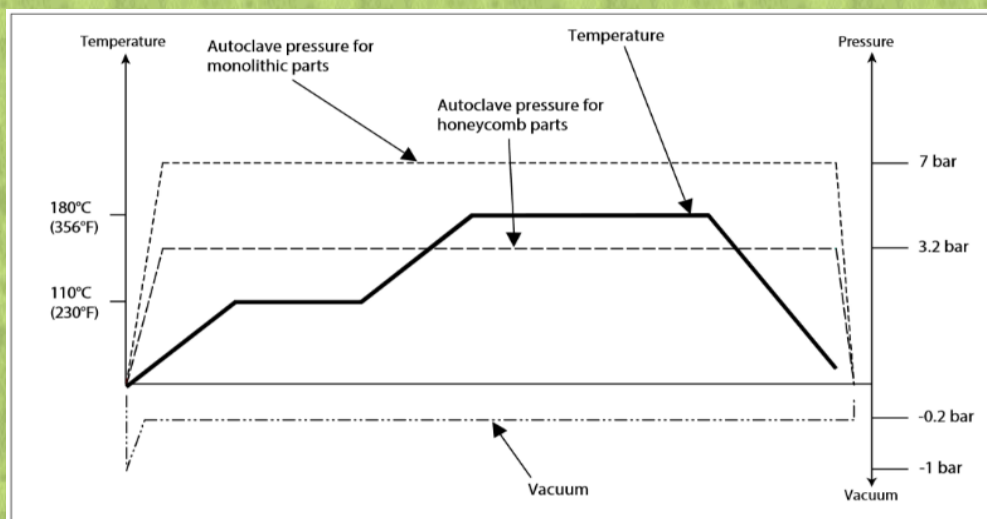
Elle est livrée avec un film de protection afin d'éviter tout collage entre les couches du tissu.

Stockage

Ce tissu doit être stocké en chambre froide afin d'éviter tout début de réticulation de la résine. En cas d'utilisation, il faudra sortir le tissu de la chambre froide 24 heures avant afin qu'il puisse se ramollir et être utilisable sous les formes qu'il devra épouser

Polymérisation en autoclave

Cycle à suivre pour optimiser les propriétés conductrices du composite



TISSU ARAMIDE PREPREG

Schéma du cycle de cuisson

La pression doit être exercée dès le début.

A : Monter en T° à 110°C. Vitesse de montée : 1 à 3°C/min.

B : Palier 1 heure à 110°C.

C : Monter en T° à 180°C. Vitesse de montée : 1 à 3° C/min

D : Palier à 180° C.

E : descendre à la T° ambiante. Vitesse de descente : 1 à 3° C/min.

La montée en température doit être de 1° par minute.

Il convient de se reporter aux cycles de cuisson préconisés ci-dessus pour obtenir un bon résultat. La cuisson initiale ne doit pas dépasser 180 °C. la TG (DSC) est égale à la température initiale de cuisson. Pour obtenir une Tg maximale, il est nécessaire de réaliser une post-cuisson.

Désignation		
Largeur	mm	< 400
Poids tissu écru	g/m ²	420
Poids tissu enduit recto verso	g/m ²	1800
Epaisseur tissu écru	mm	0.70
Epaisseur tissu enduit recto verso	mm	
Résistance tissu écru	daN	5700
Taux de résine	%	>70

Stockage

La durée de péremption est de 1 mois à température ambiante < 20°C et 12 mois à -18 °C.

Remarque : une fois le produit retiré du froid, laisser la résine atteindre la température ambiante avant d'ouvrir le film polyéthylène, ceci afin d'éviter tout phénomène de condensation.

Garantie

Les renseignements de notre fiche technique sont fondés sur nos connaissances actuelles et sur le résultat d'essais effectués dans des conditions précises et ne sont en aucun cas destinés à établir une spécification. Il appartient à l'utilisateur de procéder à des tests complets sous sa propre responsabilité, en vue de déterminer l'adéquation, l'efficacité et la sûreté des produits E. BOURGEOIS pour l'application envisagée.