

Thermo-H50 (Presspolster)

Produktbeschreibung

Thermo-H50 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 anorganischen Fasern und Füllstoffen und einem hochtemperaturstabilen Bindemittel. Thermo-H50 enthält keine Silikonverbindungen oder andere schädliche und flüchtige Bestandteile. Die Oberfläche ist homogen, plan und enthält keine losen Partikel. Thermo-H50 hinterlässt keine Rückstände.



Anwendungsbereich

Das Verpressen von Prepregs mit Polyimidharzen, Cyanatesterharzen, BT-Harzen und auch PTFE-Klebesheets erfordert sehr hohe Presstemperaturen. Übliche Presspolster werden bei diesen Bedingungen nach kurzer Zeit zersetzt und sind daher nicht geeignet. Thermo-H50 widersteht Temperaturen von bis zu 450 °C für mehrere Stunden. Auch bei diesen extremen Bedingungen garantiert Thermo-H50 einen sehr guten Dickenausgleich und eine gleichmäßige Temperaturverteilung.

Prozeßparameter (hydraulische Presse)

Temperatur: bis etwa 450°C
Druck: Druckbereich etwa 100 – 400 N/cm² (10 – 40 bar)

Materialeigenschaften und Bearbeitung

Eigenschaft	typische Werte	Messmethode
Dichte:	1,05 ± 0,10 g/cm ³	ASTM F 1315
Flächengewicht:	980 ± 30 g/m ²	intern
Zugfestigkeit:	1,5 MPa	ASTM F 152
Glühverlust (@600 °C):	20 ± 5 %	ASTM F 495
Kompressibilität (bei 69 bar):	min. 10 %	ASTM F 36
Rückbildung (Recovery):	min. 20 %	ASTM F 36
Wärmeleitfähigkeit:	0,15 W/mK	ASTM F 433
Farbe:	weiß	
Zuschnitt:	Schlagschere	
Stanzen:	ohne Vorwärmung möglich	
Mechanische Bearbeitung:	Empfohlen werden Hartmetallwerkzeuge	

Lagerung

Temperatur: 15 – 25 °C
Luftfeuchtigkeit: vorzugsweise 45 – 65 %
Sonstiges: Bis zum Gebrauch in Originalverpackung aufbewahren

Lieferform

Produktdicke: 0,80 ± 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.

11.12.2018(2) / 02.05.2017