

## Datenblatt

# BETA TX670 DISCO PREPREG

Hoch stabiles, bei Raumtemperatur lagerfähiges Formenbau-Prepreg

### BESCHREIBUNG

Beta TX670 DISCO ist ein Prepreg das in Blattformat verkauft wird. Dieses spezielle Format erlaubt ein einfaches und schnelles ablegen. Beta TX670 DISCO Prepreg hat eine 0°, +/- 60° Faserorientierung, ist quasi-isotrop innerhalb jeder Lage und wird mit einem speziell konstruierten Schnittmuster geliefert welches die Drapierfähigkeit verbessert.

### VORTEILE

- Diskontinuierliche Bahnware reduziert den Ablegeaufwand und verbessert die Formanpassungsfähigkeit.
- Quasi-Isotropie innerhalb jeder Lage ermöglicht ein einfaches und schnelles layup.
- Herstellung gleichmäßiger Laminatdicken für zielgerichtete Beheizungs- und Konstruktionsvorgaben.
- Außergewöhnlich lange Haltbarkeit von 6 Monaten bei Raumtemperatur.
- Hervorragende Festigkeit, hohe Glasübergangstemperatur und Stabilität bei hohen Anwendungstemperaturen.
- Außergewöhnlich niedriger Schrumpf verbessert die Formoberflächenqualität und reduziert verbleibende Laminatspannungen.
- Exzellentes Oberflächenbild und Vakuum-Integrität nach maschineller Bearbeitung.
- Sehr geringe Feuchteabsorption im Vergleich zu Epoxidharz-Formen.



### TECHNISCHE DATEN

Untersuchungen	Beta TX670 DISCO
Fibre / Garnart	Kohlenstoff / 24K
Gewebetyp	Triaxial 0°, +/-60°
Faser Flächengewicht	670 g/m <sup>2</sup>
Harzgehalt	37 +/- 3 %
Durchschnittliche Lagendicke nach Aushärtung	0,66 mm
Einsatztemperatur	218°C
Glasübergangstemperatur	251°C
Schrumpf	< 0,2 %

## Datenblatt

# BETA TX670 DISCO PREPREG

Hoch stabiles, bei Raumtemperatur lagerfähiges Formenbau-Prepreg

### LAGERFÄHIGKEIT

6 Monate bei 22°C, 18 Monate bei -17°C ab Lieferdatum wenn in Originalverpackung gelagert wird.

### ABMESSUNGEN

Produktnummer	Breite	Länge	Mindestbestellmenge
Beta TX670 DISCO	60 +/- 1,3 cm (24 +/- 0,5 Zoll)	60 +/- 1,3 cm (24 +/- 0,5 Zoll)	1 Box (24 Bögen pro Box)

### AUSHÄRTUNGSANLEITUNG

Aushärten	Autoklav Vakuum/ Druck/ Temperatur 6 mm Laminate	Haltezeit
1	Appliziere volles Vakuum bis 28 inHg. Dann erhöhe den Druck bis mindestens 5,5 bar und entlüfte auf Atmosphärendruck wenn der Druck 1 bar erreicht hat.	-
2	Aufheizen mit 0,5-1,5°C/ Minute bis der isolierte Temperaturfühler (Thermocouple) 160°C +/- 3°C erreicht hat.	Halte für eine Stunde
3	Aufheizen mit 0,5-1,5°C/ Minute bis 185°C +/- 3°C.	Halte für 3 Stunden
4	Abkühlen mit 1-3°C/ Minute bis unter 49°C vor der Druckentlastung und Entnahme aus dem Autoklaven.	-

Nachhärtung	Ofentemperatur / Autoklav-Temperatur 185°C Verwendungstemperatur für die Form	Haltezeit
1	Stelle Toolmaster® Form in den Ofen und befestige falls erforderlich.	-
2	Aufheizen mit 3°C/ Minute bis 92°C.	Halte für eine Stunde
3	Aufheizen mit 1-2°C/ Minute bis 120°C.	Halte für eine Stunde
4	Aufheizen mit 1-2°C/ Minute bis 177°C.	Halte für eine Stunde
5	Aufheizen mit 1-2°C/ Minute bis 218°C.	Halte für 4 Stunden
6	Abkühlen mit 1-3°C/ Minute bis unter 49°C.	-

### NACHBEARBEITUNG

#### Beta TX670 DISCO

• Die Verwendung von PCD (Polycrystalline Diamond) Fräswerkzeugen werden für das maschinelle Nachbearbeiten von Beta TX670 DISCO Laminaten empfohlen. Kontaktieren Sie Airtech für technische Unterstützung und weitere Informationen.

### BEMERKUNGEN

- Temperaturmessungen sollten mit Temperaturfühlern (Thermocouples) durchgeführt werden die sauber angebracht werden müssen um genaue Ablesungen zu gewährleisten. Programmsteuerung sollte dem isolierten Temperaturfühler bei der Aushärtung und Nachhärtung folgen.
- Um Kondensation zu vermeiden, gebe dem Prepreg die Möglichkeit vor der Anwendung sich vom gefrorenen Zustand auf Raumtemperatur aufzuwärmen.
- Beta TX670 Prepreg ist ebenfalls erhältlich in einem 122 cm (48 inches) breiten Format ohne Schnittmuster. Kontaktieren Sie Airtech für mehr Informationen.

Letztes Update : 2018-06-05

Kapitel : [Toolmaster®](#) [Vorrichtungsmaterialien](#)