

## Baypreg® F 310 (10 mm Glass Mat Reinforced Sandwich)

50% стекловолокно

Polyurethane

Covestro - PUR

### Описание материалов:

Baypreg F 310 system is a two component polyurethane system used in compression molding of fiber-reinforced sandwich panels to produce a variety of automotive parts. Some identified applications include door panels, sunshades, spare tire covers, load floors, etc. The Baypreg F 310 system provides lightweight alternatives to ABS, PP, SMC, and wood products while demonstrating very high flexural stiffness and excellent thermal properties. Baypreg F 310 system offers very diverse properties over a wide range of part thicknesses and densities while still providing cost effective substrate parts when combined with reinforcing materials. As with any product, use of the Baypreg F 310 system in a given application must be tested (including field testing, etc.) in advance by the user to determine suitability.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 50% наполнитель по весу		
Используется	Применение в автомобильной области		
Формы	Жидкость		
Метод обработки	Прессформа сжатия		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.189	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Флекторный модуль (22°C)	2900	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (22°C)	8.00	MPa	ASTM D790
Термокомплект	Номинальное значение		
Компоненты термокомплекта			
Component a	Mixing ratio by weight: 100		
Component B	Mixing ratio by weight: 180		
Дополнительная информация			

Part A  
Type: Isocyanate  
Appearance: Dark Brown Liquid  
Specific Gravity @ 25°C: 1.21  
Viscosity @25°C: 350 mPa  
Flash Point, PMCC: 223°C  
NCO: 28.5 wt%

Part B  
Type: Polyol  
Appearance: Black liquid  
Specific Gravity @ 25°C: 1.083  
Viscosity @25°C: 1380 mPa-s  
Flash Point, PMCC: 166°C  
Hydroxyl Number: 610  
Reinforcing Mat Weight: 600 g/m<sup>2</sup>Tricel Honeycomb (untreated): 10 mmMolded Thickness: 25 mmChemical Temperature: 21 to 27°C Mold Temperature: 100 to 120°C Cure Time: 65 to 90 sec Time from Spray to Mold Close: 75 sec Nucleation (resin): Up to 40% or as needed Degassing, if necessary: Open tool at 17 sec for 5 sec

\* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

## Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

