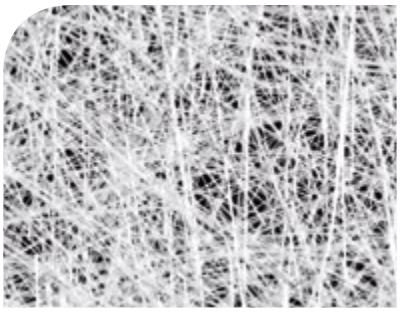

Schnittfasermatte

Textilglasmatten

Textilglasmatten sind nicht gewebte Textilien aus geschnittenen (bei „U"-Matten: ungeschnittenen), regellos liegenden Glasfäden, die durch einen Binder verklebt sind. Handlaminiermatten haben einen in Styrol leicht löslichen Binder, Press- und Injektionsmatten einen in Styrol langsam löslichen. Alle Textilglasmatten bestehen aus borfreiem, korrosionsbeständigen ADVANTEX (ADV) oder E6-CR Glas.

Schnittfasermatten

Branchen

Produkt-bezeichnung	Feinheit tex	Eigenschaften	Harz-matrix	Flächengewichte g/m²	Standardbreite cm
M-113 ADV	22	Schnittfasermatte aus sehr feinen Glasfäden, pulvergebunden. Sehr schnelle Tränkung und Entlüftung. Erzeugt glatte Oberflächen und reduziert das "Durchschlagen" der Mattenstruktur, daher ideal als erste Lage hinter der Deckschicht. Laminate behalten hohe Transparenz.	UP; VE; EP	150; 225; 300; 450	125
M-123 ADV	38	Schnittfasermatte aus feinen Glasfäden, pulvergebunden. Standardmatte mit guter Trockenfestigkeit, leicht zu durchtränken. Besonders geeignet für wasser- und chemikalienbelastete Bauteile. Laminate sind lichtdurchlässig.	UP; VE; EP	225; 300; 375; 450; 600	125
M-705 ADV	45	Schnittfasermatte aus feinen Glasfäden, emulsionsgebunden. Gut drapierbare Standardmatte mit sehr schneller Durchtränkung und Entlüftung. Verursacht weniger Glasstaub beim Schneiden.	UP; VE; EP	300; 375; 450; 600; 900	125
NEU E6-CR P20	–	Schnittfasermatte mit Pulverbinder. Schnelle Tränkung und Entlüftung; geringe Harzaufnahme.	UP; VE; EP; PH	225; 300; 375; 450; 600; 900	125
NEU E6-CR E20	–	Schnittfasermatte mit Emulsionsbinder. Schnelle Tränkung und Entlüftung; geringe Harzaufnahme.	UP; VE; EP; PH	225; 300; 375; 450; 600; 900	125

Handlaminiermatten sind Produkte der OCV.

Nomenklatur

z. B. „M123ADV-450-125-1BC":

M123ADV: Angaben über Mattentyp
450: Gewicht (g/m²)
125: Breite (cm)
1 BC: Randbeschnitt (1 BC = eine glatt geschnittene Kante)

Zulassungen

Alle Schnittfasermatten sind vom DNV-GL oder Lloyds Registerfür den Boots-und Schiffsbau zugelassen.

Faserverstärkungen aus Glasfaser
Textilglasmatten

Press- und Injektionsmatten UNIFILO®

Branchen

Produkt-bezeichnung	Eigenschaften	Harzmatrix	Flächengewichte g/m²	Standardbreite cm
U-813 ADV	Endlosfasermatte mit schwerlöslichem Binder zum Pressen und Injizieren. Geringer Binderanteil, daher sehr gute Verformbarkeit. Nennfeinheit der Fäden: 25 tex.	UP; VE; EP; PU	225; 300; 450; 600	127
U-816 ADV	Endlosfasermatte, Anwendung wie U-813. Höherer Binderanteil, dadurch einfache Handhabung. Keine Verschiebung der Glasfäden.	UP; VE; EP; PU	150; 225; 300; 450; 600	127
U-850 ADV	Endlosfasermatte, Anwendung wie U-816. Unterschiedliche Fadenfeinheiten: im Kern 50 tex, außen 25 tex. Dadurch besonders leichter Harzfluss.	UP; VE; EP; PU	225; 300; 450; 600	127
U-528 ADV U-529 ADV	Endlosfasermatte mit schwerlöslichem Binder und erhöhter Zugfestigkeit in Längsrichtung. Speziell geeignet für die Herstellung von Profilen im Pultrusionsverfahren.	UP; VE; EP; Acrylatharze	300; 450; 600	127
U-720 ADV	Endlosfasermatte mit thermoplastischem Binder zur Herstellung von Vorformlingen. Hoher Binderanteil, dadurch dauerhafte Formbeständigkeit der Vorformlinge. Nennfeinheit der Fäden: 25 tex.	UP; VE; EP; PUR	300; 450; 600	127
U-750 ADV	Endlosfasermatte mit thermoplastischem Binder, Anwendung wie U-720. Unterschiedliche Fadenfeinheit: im Kern 50 tex, außen 25 tex. Dadurch voluminöser, leichter verformbar. Sehr guter Harzfluss.	UP; VE; EP; PUR	300; 450; 600	127
NEU C-526 ADV	UNICOMPLEX: Endlosfasermatte mit einseitig aufgenähtem PES-Vlies 50 g/m². Zur Verbesserung der Oberflächenqualität in Pultrusion, Pressen und RTM.	UP; VE; EP; PUR; PH	350 – 500	140

Press-und Injektionsmatten sind Produkte der EUROPEAN OWENS CORNING.

Laminatfestigkeiten von Textilglasmatten

Mattentyp	Glasgehalt %	Biegefestigkeit N/mm²	Biege-E-Modul N/mm²	Zugfestigkeit N/mm²	Schlagzähigkeit kJ/m²
M-113ADV	30	160	7.600	90	70
M-123ADV	30	155	7.500	75	72
U-850 ADV	30	200	9.000	120	80

Die Tabellenwerte wurden an Normproben aus Prüflaminaten mit Polyesterharz nach DIN 16943 ermittelt.
Sie sind Vergleichswerte im Sinne einer Qualitätssicherung nach DIN 61853 und können für Bauteilberechnungen nicht verwendet werden. Alle Mattensorten erfüllen die Anforderungen der DIN 61853.

Lagerung

Alle Produkte in Folie gut verpackt bei 10 – 35 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 35 – 85 % lagern!
Bei Lagerung unter 15 °C vor Verwendung 24 Stunden bei Normaltemperatur konditionieren, um Kondensation zu vermeiden!