

High-Tech mit Sphere.tex + Carbon



Sphere.tex - Als Kernmaterial für High-Tech Anwendungen, **zum Beispiel in Kombination mit Carbongeweben und Epoxidharz**, findet es Anwendung bei hochwertigen Sportartikeln, Bootsbau und in der Automobilindustrie.

Laminatbeispiel: Ruderwettkampfboot (Einer)

Verfahren: Nasspressen mit Abreißgewebe und Aufsaugvlies

Aufbau Unterschale: Gelcoat
 Carbongewebe 240 g/m²
 Carbonvlies 30 g/m² (*)
 Sphere.tex 2,0 mm 170 g/m²
 Carbon/Kevlar-Hybridgewebe 240 g/m²

(*) Alternativ auch schwarzes Glasvlies um ein Durchscheinen des weißen Sphere.tex Kernmaterials an der Oberfläche zu verhindern.

Fertiges Laminat: Dicke: 3,0 mm, Gewicht: 2.600 g/m², Dichte: 0,87 g/cm³

Das hier beschriebene Laminat zeichnet sich durch hohe Zugfestigkeit und hohes E-Modul aus. Durch den Verbund mit Sphere.tex erreicht man zusätzlich **hohe Schlagfestigkeit, hohe Scherfestigkeit** und **Biegesteifigkeit** bei gleichzeitig **leichtem Gewicht**. Sphere.tex hat sich besonders bewährt im Nasspressverfahren, Oberflächeninfusion sowie im Handlaminat.

Produktspezifikationen Sphere.tex:

Dicke [mm]	1,5	2,0	3,0	
Gewicht (Glasgehalt) [g/m ²]	115	170	285	± 10%
Flächengewicht [g/m ²]	130	190	320	± 10%
Standardbreite [cm]	125	125	125	+0,2/-0,1
Rollenlänge [m]	100	70	50	
Gewicht pro Rolle (ca.) [kg]	16	17	20	
Harzaufnahme [kg/m ²]	0,75	1,0	1,5	

Die maximale Breite von Sphere.tex beträgt 300 cm.

Sphere.tex ist kompatibel mit folgenden Harztypen: UP, VE, EP, PU und PH.

Um zum Beispiel Anforderungen an höhere Druck- und Temperaturstabilität zu erfüllen, ist Sphere.tex in verschiedenen Ausführungen lieferbar.

Gerne beraten wir Sie um das bestmögliche Kernmaterial für ihre Anwendung zu liefern.



When you simply need the best

www.spheretex.com