

KRAIBON® *Fire*

Beschreibung

Auf 0,5mm x 500mm kalandrierte Folie auf EVA-Basis für den Direktverbund zu Epoxy-Prepregs. Das Material ist für Anwendungen mit hohem Brandschutzanforderungen optimiert und erfüllt die Vorgaben der Bahnnorm EN 45545-2:2016 in der höchsten Anforderungsstufe R1 HL3.

Anwendung

- Direktverbund auf
 - Carbonfaserverstärkte Kunststoff PrePregs (CFK)
 - Glasfaserverstärkte Kunststoff PrePregs (GFK)
 - Naturfaserverstärkte Kunststoff PrePregs (NFK)
 - u.s.w.
- EN 45545-2 R1 HL3 Anwendungen
- Zur Verbesserung des Impactverhaltens
- Zur Verbesserung der Splitteranbindung bei Bruch
- Zur Verbesserung der Bauteilakustik
- Erreichung eines duktilen Versagensbild
- Vermeidung von Kontaktkorrosion
- Constrained Layer Damping (CLD)

Verarbeitungshinweise

Konfektion

KRAIBON® kann mit einem Cuttermesser, Schere, Wasserstrahl oder einer Stanze zugeschnitten werden. Gekühltes Material lässt sich dabei leichter schneiden

KRAIBON® wird wie Prepreg eingelegt, aufgedoppelt und drapiert. Während der Fließphase (t10) fließt das Material unter Druck in die gewünschte Form und kann dabei auch komplexe Konturen abbilden. Die Folie muss daher nur grob konfektioniert werden. Formbarkeit und Tack (Klebrigkeit) lassen sich durch Erwärmen (nicht über 100°C) mittels eines Heißluftgebläses/Wärmekanal oder Ähnlichem, auf das gewünschte Niveau bringen.

Unsere Verbringunghinweise beruhen auf unseren Erfahrungen und stellen nur eine technische Beschreibung unserer Produkte dar. Sie entbinden nicht von der Prüfung der Ware für Ihre Zwecke und Verfahren. Die Lagerzeitverlängerung durch Einfrieren fällt außerhalb der Garantie.

Härtung

Vulkanisationsbedingungen / Härtezeiten der Mischung

Temperatur (°C)	Druck absolut (bar)	Verarbeitungszeit oder Fließzeit t ₁₀ (min)	Aushärtezeit t ₉₀ (min)
100	1,2	6,9	287,0
130	2,7	0,8	28,0
140	3,6	0,7	8,0
150	4,8	0,5	4,0
160	6,2	0,3	2,2
170	8,2	0,2	1,7

Die angegebene Härtezeiten sind Mindestangaben. Längere Härtezyklen sind bis etwa zum fünffachen der angegebenen Aushärtezeit unkritisch.

Der Kontakt mit Sauerstoff ist während der Aushärtung zu vermeiden, da er die Vulkanisation inhibiert und zu einer untervernetzten und klebrigen Oberfläche führt.

Um Porosität im Elastomer zu vermeiden sollte der in der Tabelle angegebene minimale Gesamtdruck eingehalten werden. Dabei sind der Druck im Vakuumsack und der äußere Druck, z.B. durch Autoklave, zu addieren.

Lagerung

Wir garantieren, bei einer Lagerung gem. DIN 7716, eine Haltbarkeit von 3 Monaten. Die Kalanderrollen müssen hängend gelagert werden, um Druckstellen oder ein erschwertes Lösen von der Trennfolie zu vermeiden.

Das Einfrieren des Materials verlängert die Haltbarkeit deutlich. Beim Auftauen muss das Eindringen von Kondenswasser verhindert werden.

Version 03/2021

Unsere Verbringunshinweise beruhen auf unseren Erfahrungen und stellen nur eine technische Beschreibung unserer Produkte dar. Sie entbinden nicht von der Prüfung der Ware für Ihre Zwecke und Verfahren. Die Lagerzeitverlängerung durch Einfrieren fällt außerhalb der Garantie.