

Pultrusion EPOXY SERIES

Эпоксидные смолы для технологии пултрузии

Suitable for pultruding process of high-performance composite products, maximum heat resistance to 230°C.

Excellent suitability for all kinds of fibers.

Smooth product surface without adding any powders.

Mainly used in all kinds of epoxy pultruding fields, such as high-performance composite cable core, carbon fiber medical rods, threaded bolts, wind blades spar cap, wire cross arm, pre-embedded bolt set of turbine blades, sucker rods, pultruding panels, sheets and profiles.

Подходит для технологии пултрузии высокоэффективных композитных изделий, максимальная термостойкость до 230°C;

Отличная совместимость со всеми типами волокон;

Гладкая поверхность изделия без добавления порошков;

Применяется в различных областях эпоксидной пултрузии такие как: сердечники кабелей, медицинские углеродные стержни, резьбовые анкера, лопасти ветровых турбин, электрические поперечины, втулки для болтов, насосные штанги, панели, листы и профили.

Product Recommendation: Рекомендуемый продукт:

AP-3280A/B

- Low viscosity and excellent wettability to all kinds of fibers;
- Be able to pultrude complex cross-sections of profiles with strong applicability;
- Excellent pultruding speed up to more than 700 mm/min for 5mm composite sheet;
- High product surface smoothness.
- Низкая вязкость, отличная смачиваемость всех типов волокон;
- Подходит для пултрузии профилей со сложным поперечным сечением;
- Высокая скорость пултрузии — более 700 мм/мин для листа толщиной 5 мм;
- Высокая гладкость поверхности готового изделия.

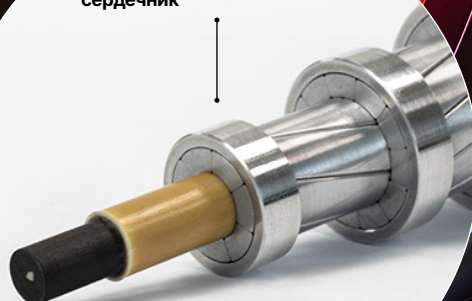
Углеродные (карбоновые)
квадратные трубы



Углеродные (карбоновые)
листовые материалы / плиты



Пултрузионный кабельный
сердечник



Pultrusion EPOXY SERIES

Эпоксидные смолы для технологии пултрузии

Performance of the Pultrusion Epoxy Series Рабочие параметры эпоксидных систем для пултрузии

Product name Продукт	Mixed Ratio Пропорции	Mixed Viscosity @25°C (mPa.s) Вязкость смеси при 25°C	Tg(°C) Температура стеклования	Characteristics Характеристики
AP-3003A/B/C	100:70:20	300-600 (AP-3003A/B)	≥100	Low viscosity; passes UL94 V0 flame retardant test Низкая вязкость; соответствует классу огнестойкости UL94 V0
AP-3006A/B	100:70	300-900	≥100	No filler; passes UL94 V0 flame retardant test Без наполнителя; соответствует классу огнестойкости UL94 V0
AP-3008A/B	100:105	600-1200	≥120	High pultrusion speed; Excellent wet-out with carbon fiber; Pultrusion for wind turbine blade spars Высокая скорость процесса; превосходное пропитывание углеродного волокна; идеально для пултрузии лонжеронов ветровых турбин
AP-3161A/B/C	100:126:3.5	200-550	>180	Low viscosity; high temperature resistance Tg ≈200°C; fast curing Низкая вязкость; высокая температура стеклования (около 200 °C); быстрое отверждение
AP-3191A/B	100:100	450-850	≥200	Low viscosity; high temperature resistance Tg ≈210°C; fast curing Низкая вязкость; высокая температура стеклования (около 210 °C); быстрое отверждение
AP-3280A/B	100:105	700-1000	≥120	Pultrusion for wind turbine blade spars; fast curing, up to 600-800 mm/min Подходит для пултрузии лонжеронов ветровых турбин; высокоскоростное отверждение (до 600-800 мм/мин)
AP-3280A-2/B-2	100:105	300-700	≥120	Low viscosity; Excellent wet-out with carbon fiber; High pultrusion speed Низкая вязкость; отличное смачивание углеволокна; высокая скорость процесса