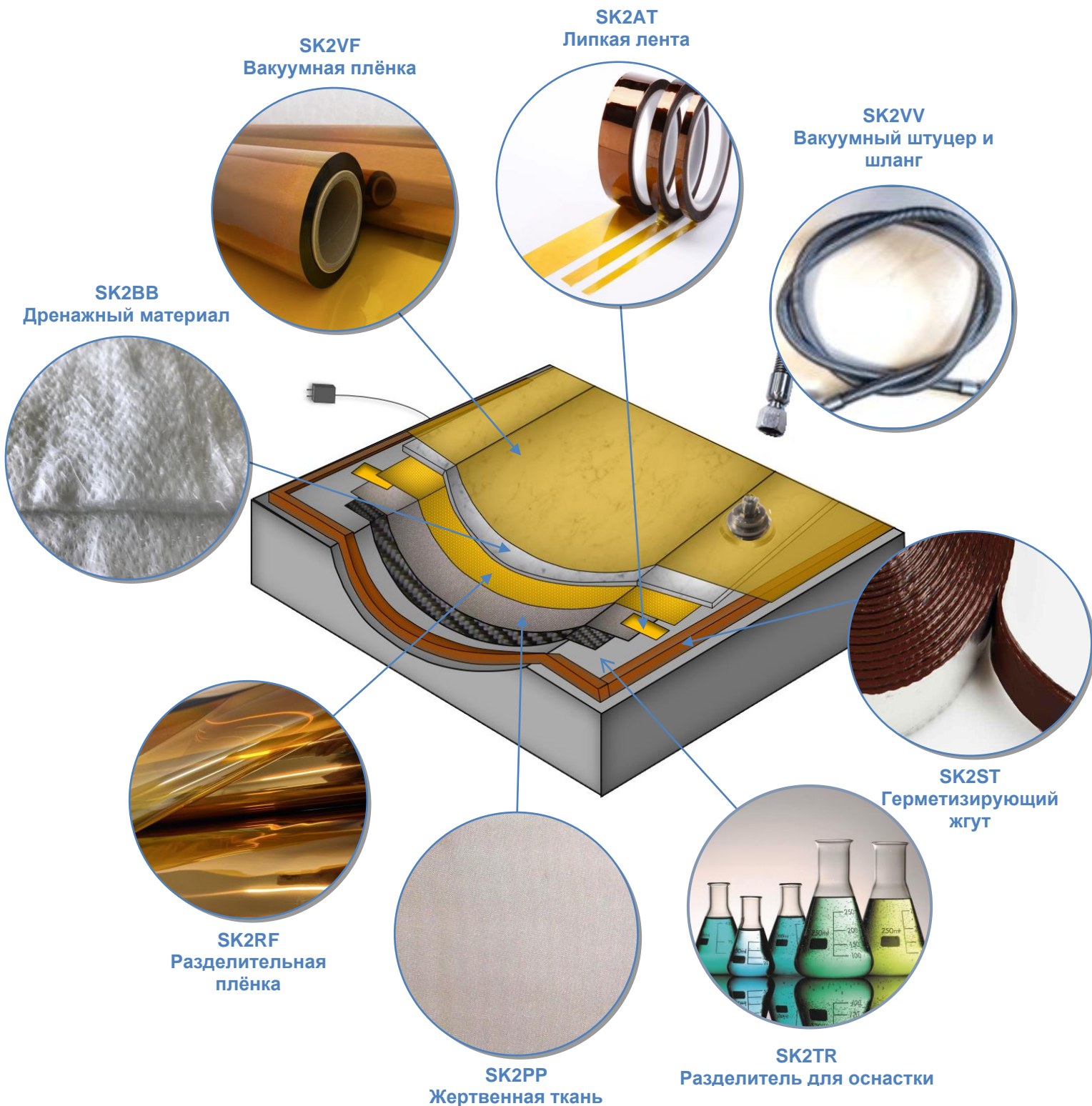




# РУКОВОДСТВО ПО ПОДБОРУ МАТЕРИАЛОВ

## АВТОКЛАВНОЕ ФОРМОВАНИЕ > 300°C

► Типичная схема вакуумного мешка из вспомогательных материалов для процесса автоклавного формования





# РУКОВОДСТВО ПО ПОДБОРУ МАТЕРИАЛОВ

## АВТОКЛАВНОЕ ФОРМОВАНИЕ > 300°C

### ► Рекомендуемые материалы для процесса автоклавного формования > 300°C

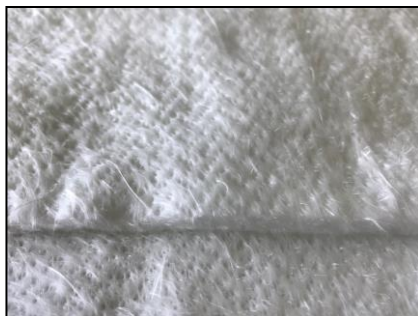
Категория продукта	Наименование	Описание
Вакуумные плёнки	SK2VF400-1	Ультратермостойкая полиимидная вакуумная плёнка, янтарная, макс. T=400°C, удлинение 85%, толщина 25, 50, 75 и 125 мкм, ширина до 1,57м, только листовая
	SK2VR400-3	Высокотемпературная полиимидная плёнка для обработки термопластов и изоляции, удлинение >50%, 50 и 75 мкм, ширина: 540мм / 1020мм. С коронированием поверхности с одной стороны (BOS - клеепригодная с одной стороны) или с двух сторон (BBS - клеепригодная с обеих сторон)
Разделительные плёнки	SK2RF316-1	Фторполимерная (ПТФЭ) разделительная плёнка, синяя, макс. T=316°C, удлинение 400%, толщина 25 и 50 мкм, доступна с перфорацией РС, а также без перфорации
	SK2RF400-1	Ультратермостойкая полиимидная вакуумная плёнка, янтарная, макс. T=400°C, удлинение 85%, толщина 25, 50, 75 и 125 мкм, ширина до 1,57м
	SK2VR400-3	Высокотемпературная полиимидная плёнка для обработки термопластов и изоляции, удлинение >50%, 25 мкм, ширина: 1040мм
Герметизирующие жгуты	SK2ST399-1	Герметизирующий жгут, коричневый, T=399°C, толщина 3мм, ширина 6мм и 19мм, рулоны 9м
Дренажные материалы	SK2BB427-2	Нетканый дренаж для сверхвысоких температур из стекловолокна, T=427°C, 580г/м <sup>2</sup> , ширина 1,25м
Липкие ленты	SK2AT399-1	Высокотемпературная лента для фиксации, янтарная, макс. T=399°C, тип клея: силикон, тип несущего материала: полиимид, доступна различная ширина
	SK2AT399-2	Высокотемпературная двусторонняя липкая лента, янтарная, макс. T=399°C, тип клея: силикон, тип несущего материала: полиимид, доступна различная ширина, толщина: 100 мкм
	SK2AT399-3	Высокотемпературная двусторонняя липкая лента, янтарная, макс. T=399°C, тип клея: силикон, тип несущего материала: полиимид, доступна различная ширина
Вакуумные шланги и штуцеры	SK2VV400-7	Вакуумный штуцер из нержавеющей стали с цельным корпусом, доступен с основанием 2 и 3 дюйма, макс. T=400°C с внутренней конической резьбой с углом профиля 60°, не требующей уплотнения
	SK2VV400-1	Вакуумный шланг из нержавеющей стали со сварными конечными фитингами, доступен с различными комбинациями фитингов: прямой/прямой, прямой и угловой (90°) или угловой (90°) / угловой (90°), макс.



# РУКОВОДСТВО ПО ПОДБОРУ МАТЕРИАЛОВ

## АВТОКЛАВНОЕ ФОРМОВАНИЕ > 300°C

		T=400°C, доступная длина до 12 м, с внутренней конической резьбой с углом профиля 60°, не требующей уплотнения
	SK2VV400-3	Картриджная муфта из нержавеющей стали, макс. T=400°C, внутренняя резьба BSP/NTP, подсоединение к стенке автоклава путем герметизации высокотемпературным герметиком или сварки. Другая сторона оснащена специальной конусной системой.
	SK2VV400-4	Картриджный ниппель из нержавеющей стали, макс. T=400°C, с одной стороны внутренняя коническая резьба BSP с углом профиля 60°, другая сторона оснащена специальной конусной системой.



### Стенка автоклава

