Technische Daten

Divinycell® H Gitterschnitt + Nut (Q200)

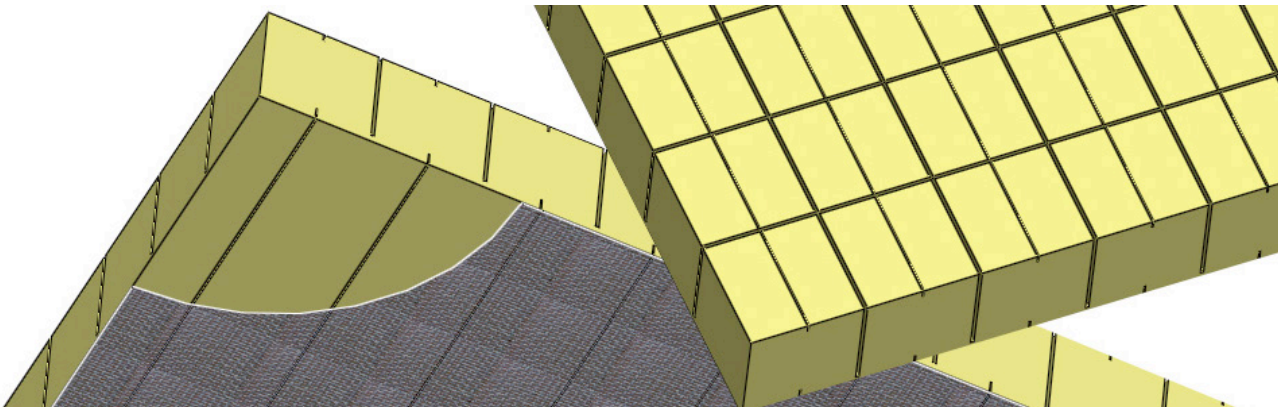

Bild 1: Q200 Draufsicht (rechts) und Bodenansicht (links)

Divinycell® H Gitterschnitt + Nut (Q200) ermöglicht einen vakuumunterstützten Harztransfer in gekrümmten Geometrien auf zuverlässige, schnelle und robuste Weise.

Wie oben dargestellt, wurde in der Mitte, der durch die Einschnitte entstandenen Blöcke, eine flache Nut auf beiden Seiten des Kerns hinzugefügt. An der Stelle wo sich die beiden Nuten schneiden entsteht eine Perforation, die den Harztransport zu beiden Seiten des Kerns ermöglicht.

Zur Verstärkung der Platte wird auf der gegenüberliegenden Seite der Nuten ein leichtes Glasfasergewebe verwendet.

Wichtigste Vorteile:

- Senkt Kosten
- Reduziert den Arbeitsaufwand
- Großer Prozessbereich
- Einfache und schnelle Umsetzung des gewählten Infusionsverfahrens

Neben den hervorragenden Infusionseigenschaften bietet Divinycell® H Gitterschnitt + Nut (Q200) auch wirtschaftliche Vorteile, da keine zusätzlichen Infusionsmaterialien, wie z.B. Fließhilfen erforderlich sind. Aufgrund des schnellen Flusses, der bei Verwendung von **Divinycell® H Gitterschnitt + Nut (Q200)** erreicht wird, sind die Abstände zwischen den Zuführleitungen nicht so kritisch wie ohne diese Konfiguration. Dies bedeutet im Vergleich zu anderen Infusionsmethoden erhebliche Einsparungen bei Arbeitsaufwand, Materialien und Verbrauchsmaterialien.

Abreißgewebelagen werden selten in Kombination mit **Divinycell® H Gitterschnitt + Nut (Q200)** verwendet, da der Mehrwert gering ist.

Gelegentlich können sie jedoch eingesetzt werden, um das Schleifen vor dem sekundären Verkleben zu erleichtern oder eine glattere Oberfläche zu erzielen.

Typische Anwendungen:

- Deckflächen
- Oberflächen
- Rümpfe
- Äußere Schalen von Rotorblättern

Bevorzugter Anwendungsprozess: Vakuuminfusion

Divinycell® H Gitterschnitt + Nut (Q200) eignet sich sehr gut für Anwendungen mit gekrümmten Oberflächen. Bei sehr hohen Anforderungen an die Oberflächengüte wird ein Inmould-Coating empfohlen.

Alle Informationen, Empfehlungen oder Ratschläge seitens der R&G Faserverbundwerkstoffe GmbH erfolgen nach bestem Wissen und Gewissen. Sie gelten als unverbindliche Hinweise und enthalten weder ausdrückliche noch stillschweigende Zusicherungen noch eine Garantie bestimmter Eigenschaften. Bei den angegebenen Eigenschaftskennwerten handelt es sich um typische Werte. Empfehlungen oder Ratschläge beschreiben unsere Produkte und mögliche Anwendungen in genereller oder beispielhafter, aber nicht auf den Einzelfall bezogener Weise. Im Zuge der ständigen technischen Weiterentwicklung und Verbesserung unserer Produkte können sich Veränderungen in den Kennwerten, Texten und Graphiken ergeben; ein besonderer Hinweis auf eine evtl. Veränderung erfolgt nicht. Der Kunde prüft eigenverantwortlich unsere Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke sowie ihre entsprechende Verarbeitbarkeit, da die technischen Einsatzmöglichkeiten unserer Produkte zahlreich und je nach Fall sehr unterschiedlich sind. Sie entziehen sich daher unseren Kontrollmöglichkeiten und liegen ausschließlich im Verantwortungsbereich des Kunden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Abnehmer bzw. Anwender in eigener Verantwortung zu beachten. Die Veröffentlichung ist keine Lizenz und beabsichtigt nicht die Verletzung irgendwelcher Patente.

Typische Maße Q200	
Rastermass/Mitte-Mitte:	30 mm
Tiefe der Nut (D)	Plattendicke abzüglich ca. 2 mm
Breite der Nut (W)	ca. 0,9 mm

+ beidseitig in eine Richtung verlaufende Nut als Fließhilfenersatz

Rastermass/Mitte-Mitte:	30 mm
Tiefe der Nut (D)	ca. 3,5 mm
Breite der Nut (W)	ca. 0.9 mm

Verarbeitungseigenschaften:

- Gute Benetzbarkeit
- Robust
- Schnell
- Zuverlässig

Die Größe der Nuten und der Perforationen ermöglicht es, eine Vielzahl von Harzen mit unterschiedlichen Viskositäten sicher und zügig entlang der Kernoberflächen und zu beiden Seiten des Kerns fließen zu lassen, was wiederum eine gute Haftung zwischen Laminat und Kern sicherstellt. Die Gestaltung der Nuten (Breite, Tiefe und Abstand zwischen ihnen) sorgt für einen schnellen Harzfluss und eine gute Sättigung der Fasern und der Kernoberfläche, was eine gute Haftung gewährleistet.

Die durch die sich kreuzenden Schnitte entstandenen Perforationen sorgen für einen guten Transfer des Harzes zu beiden Seiten des Kerns, in der Regel von der "bag side" des Kerns zur "mould side" des Kerns. Ein weiterer Vorteil besteht darin, dass die Zufuhrleitungen für die Infusion unabhängig von der Position der Kernplatte an der strategisch günstigsten Stellepositioniert werden können. Die bevorzugte Methode, die **Divinycell® H Gitterschnitt + Nut (Q200)-Platte** in ein Laminat oder eine Form zu legen, besteht darin, sie so zu drehen, dass sich die Rasterrillen schließen, wodurch die Harzaufnahme reduziert, exotherme Spitzen verringert und das Risiko von Oberflächenmarkierungen verringert wird.

Einschränkungen und Anmerkungen:

Der Harzverbrauch steigt mit der Dicke des Kerns **Divinycell® H Gitterschnitt + Nut (Q200)** ist nur für gekrümmte Oberflächen vorgesehen.

Alle Informationen, Empfehlungen oder Ratschläge seitens der R&G Faserverbundwerkstoffe GmbH erfolgen nach bestem Wissen und Gewissen. Sie gelten als unverbindliche Hinweise und enthalten weder ausdrückliche noch stillschweigende Zusicherungen noch eine Garantie bestimmter Eigenschaften. Bei den angegebenen Eigenschaftskennwerten handelt es sich um typische Werte. Empfehlungen oder Ratschläge beschreiben unsere Produkte und mögliche Anwendungen in genereller oder beispielhafter, aber nicht auf den Einzelfall bezogener Weise. Im Zuge der ständigen technischen Weiterentwicklung und Verbesserung unserer Produkte können sich Veränderungen in den Kennwerten, Texten und Graphiken ergeben; ein besonderer Hinweis auf eine evtl. Veränderung erfolgt nicht. Der Kunde prüft eigenverantwortlich unsere Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke sowie ihre entsprechende Verarbeitbarkeit, da die technischen Einsatzmöglichkeiten unserer Produkte zahlreich und je nach Fall sehr unterschiedlich sind. Sie entziehen sich daher unseren Kontrollmöglichkeiten und liegen ausschließlich im Verantwortungsbereich des Kunden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Abnehmer bzw. Anwender in eigener Verantwortung zu beachten. Die Veröffentlichung ist keine Lizenz und beabsichtigt nicht die Verletzung irgendwelcher Patente.