

PREPREG SİSTEMLER İÇİN KOLAY KULLANIM KILAVUZU

Prepreg malzeme, uygulama öncesinde dondurucudan çıkarıldıktan sonra ambalajı açılmadan oda sıcaklığında (20–25 °C) en az **8–12 saat** bekletilerek **tamamen çözündürülmelidir**.



Reçine yapısının
korunmasını sağlar.



Yoğuşma
riskini önler.



Optimum
işlenebilirlik sunar.



Prepreg kalıba yatırılmadan önce kalıp veya malzeme sıcaklığı 30–35 °C olmalıdır. Bu, malzemenin kalıba düzgün yapışmasını sağlar.

Kalıp yüzeyine düzgün drapaj ve etkin serim için prepreg laminasyon spatülleri ideal bir yardımcı ekipmandır.



Prepreg
Laminasyon
Spatülü

ÖNERİLEN KÜRLEME

1. Ön Isıtma Aşaması (Reçine Akış Fazı)



Sıcaklık: 80 °C
Süre: 30 dakika

Bu aşamada reçine kontrollü şekilde akışkan hale gelir ve lifler arasına homojen olarak yayılır.

2. Ana Kürleme Aşaması



Sıcaklık: 120 °C
Süre: 120 dakika

Bu fazda çapraz bağlanma tamamlanır ve nihai mekanik özellikler gelişir:

- Yüksek dayanım
- Artan rijitlik
- Gelişmiş ısı direnci

kompozitpazari.com



ALTERNATİF KÜRLEME PROGRAMLARI



Hızlı Üretim

Sıcaklık: 130 °C
Süre: 60 dakika



Düşük Sıcaklık Programı

Sıcaklık: 100 °C
Süre: 240 dakika

Soğutma Aşaması

Kürleme sonrası kontrollü soğutma uygulanmalıdır.



**Parça sıcaklığı 60 °C altına
düşmeden kalıptan çıkarılmamalıdır.**

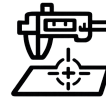
Bu uygulama;



İç gerilimleri
azaltır.



Warpage (çarpılma)
riskini düşürür.



Boyutsal
stabiliteyi artırır.

kompozitpazari.com

