

973C - Roving Contínuo Advantex® Multi-Cabos

Roving Contínuo para SMC e Processos a Vácuo

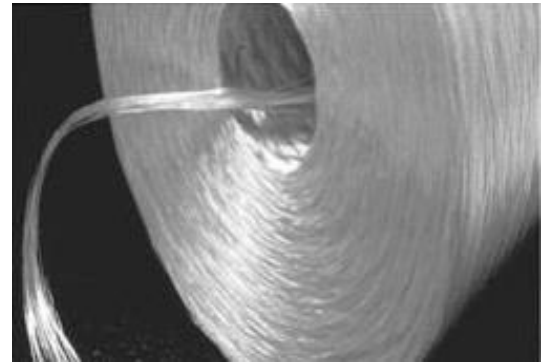
DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Advantex® é qualificado como Vidro E-CR pelas normas ISO 2078, DIN 1259 e ASTM D578.

O novo Roving 973C é produzido utilizando-se o vidro ecológico Advantex®. O vidro Advantex® combina as propriedades elétricas e mecânicas do tradicional vidro “E” com a resistência a corrosão do vidro E-CR.

O roving 973C é produzido com equipamentos modernos, controle estatístico de processo e produtos químicos inovadores. O roving 973C é utilizado para reforçar Sheet Molding Compound (SMC), bem como na produção de laminados pelo processo à vácuo, oferecendo ao transformador excelente processabilidade para aplicações semiestruturais e que exijam superfície classe A.

Este roving é formado por mechas compostas de filamentos contínuos de vidro, enroladas em um único cabo sem torção. As mechas são aglutinadas por um tratamento superficial inovador e compatível com resina poliéster. As mechas são enroladas em bobina cilíndrica, sem núcleo (sem tubete interno), e foram desenvolvidas para desenrolamento interno.



O Roving 973C é projetado para uma grande variedade de aplicações, tais como painéis externos de automóveis, carenagens de veículos recreativos, peças para máquinas de uso em escritório e outras aplicações.

Este Roving 973C está disponível em embalagens com 12 pontas para desenrolamento, palete tipo Creel Pack.

CARACTERÍSTICAS E BENEFÍCIOS DO PRODUTO

• Superfície classe A.	• Excelente fluxo no molde.
• Baixo afloramento de fibras.	• Folha de alta densidade.
• Rápida penetração de resina.	• Teores de vidro entre 20% e 50%.
• Baixa compressão de esteira.	• Excelente versatilidade de compostos.
• Excelentes propriedades mecânicas.	

VANTAGENS

SUPERFÍCIE CLASSE A

As peças moldadas com SMC formulado corretamente com roving 973C, atendem ou excedem as especificações da indústria automobilística para superfície classe A.

AFLORAMENTO DE FIBRAS

Os SMC's formulados corretamente com roving 973C, sem IMC (In Mold Coating), apresentam menor afloramento de fibras que SMC's formulados com outros rovings. Isto possibilita ao transformador eliminar o IMC e satisfazer às exigências de superfície classe A da indústria automobilística.

RÁPIDA PENETRAÇÃO DA RESINA

Devido à excelente molhagem do roving 973C em resinas poliéster e vinil éster, ele pode ser usado em

formulações contendo de 20% a 50% de fibras de vidro e teores de carga variando entre 50 e 225 partes por 100 partes de resina (phr), dependendo da aplicação, o que permite ao fabricante do SMC maximizar a velocidade da linha, resultando na maximização da capacidade da linha de produção e redução dos custos de manufatura.

O roving 973C também pode ser usado em composto de baixa densidade.

BAIXA COMPRESSÃO DE ESTEIRA

O roving 973C tem excelente molhagem, mesmo com altos teores de vidro, e requer baixa compressão de esteira. Isto permite a fabricação de folhas de SMC com pequena variação de peso.

Devido à baixa compressão de esteira, o SMC feito com roving 973C pode ser manuseado facilmente em rolos.

973C - Roving Contínuo Advantex® Multi-Cabos

Roving Contínuo para SMC e Processos a Vácuo

ALTAS PROPRIEDADES MECÂNICAS

Quando bem formulados, os compostos feitos com roving 973C atendem ou até excedem as propriedades mecânicas das aplicações mais exigentes. aplicações mais exigentes.

EXCELENTE FLUXO NO MOLDE

O bom fluxo do composto no molde permite a moldagem de peças estruturais ou de grandes dimensões com superfície classe A, com baixa incidência de defeitos.

ALTA DENSIDADE DO COMPOSTO

As substâncias químicas usadas no tratamento superficial do roving 973C são desenhadas para permitir uma boa molhagem durante a compactação das Folhas de SMC, permitindo a fabricação de compostos com alta densidade. Estes compostos de alta densidade permitem maior facilidade de manuseio e menor aprisionamento de ar, propiciando assim, uma menor incidência de defeitos.

TEOR DE VIDRO DE 20 A 50%

O Roving 973C pode ser utilizado em uma gama muito grande de formulações, com teores de vidro variando de 20 a 50%. Esta característica permite flexibilidade na obtenção de diferentes formulações com um único tipo de reforço.

EXCELENTE VERSATILIDADE DE COMPOSTOS

A excelente molhagem do Roving 973C combinada com a habilidade de propiciar excelente acabamento superficial permite que este roving seja utilizado em compostos tanto para peças aplicadas com fins semiestruturais como em peças que necessitem acabamento esmerado. Esta flexibilidade permite ao fabricante do SMC utilizar um único produto de reforço que atenda aos requisitos dos diferentes compostos. Isto elimina a necessidade de estoque de mais de um tipo de Roving bem como reduz os custos das paradas associadas à substituição dos rovings para troca de formulações.

EMBALAGEM

As bobinas são envolvidas externamente com filme plástico Tack-Pack (O produto foi desenvolvido para desenrolamento interno), e montadas em embalagem de papelão tipo Creel-pack. Os paletes contêm 48 bobinas dispostas em 4 camadas (4x3). Os paletes são protegidos externamente com filme plástico esticável.



INNOVATIONS FOR LIVING™

**OWENS CORNING
OC BRASIL**

Av. Brasil, 2567 - Rio Claro - SP
CEP: 13.505-600
Brasil
0800-707 3312
www.owenscorning.com.br

**OWENS CORNING
COMPOSITE MATERIALS, LLC**
ONE OWENS CORNING PARKWAY
TOLEDO, OHIO 43659
1.800.GET.PINK®
www.owenscorning.com
www.ocvreinforcements.com

CORTE

As fibras devem ser cortadas em comprimento entre 25 mm e 50 mm, com lâminas de aço carbono de dureza 700-800 vickers. As lâminas devem ter espessura mínima de 0,25 mm e altura de 8,0 mm. Após instaladas, as lâminas devem penetrar entre 1,5 mm e 1,9 mm na superfície do rolo cortador. O rolo de poliuretano deve ter dureza 60-85 SHORE. Os tubos para guiamento do roving devem ser de aço inoxidável, com as extremidades polidas para evitar abrasão das fibras. Os tubos devem ter diâmetro mínimo de 12,7 mm e devem ser eletricamente aterrados para evitar formação de eletricidade estática.

DADOS DO PRODUTO

Tratamento superficial	Compatível com resinas poliésteres e ester-vinílicas
Perda por ignição (%)	1,80 +/- 0,2
Tex (g/km)	4400 +/- 220
Umidade (%)	0,1 Max.
Densidade (g/cm³)	2,63
Tipo de vidro	Advantex®

Processamento

Para melhores resultados, as seguintes recomendações devem ser observadas.

ARMAZENAGEM	
Temperatura	20°C +/- 10°C
Umidade relativa do ar	70% +/- 20%

O roving pode ser processado quando sua temperatura e umidade se equilibrarem às do ambiente.

PROPRIEDADES DOS LAMINADOS

Dimensões dos paletes		Informaciones sobre las bobinas	
No de bobinas	48	Altura (cm)	25,4
Altura (cm)	122	Peso médio/bobina (kg)	20,4
Comprimento (cm)	128	Diâmetro externo (cm)	30,5
Largura (cm)	100	Bobinas por palet	48
Peso (kg)	980	Bobinas por camada	12

Obs. Todas as bobinas são embaladas com filme plástico tipo Tack Pak® para proteção e possibilitar a transferência de uma bobina para outra.

PROPIEDADES MECÂNICAS DEL LAMINADO: (TENOR DE VIDRIO = 26%)

Propriedade	Seco (MPa)	Úmido (Mpa)
	Min	Max
Resistência à tração	78	67
Resistência à flexão	194	163
Resistencia ao Impacto Izod com entalhe(J/m)	1133	
Resistencia ao Impacto Izod sem entalhe(J/m)	937	



Isenção de responsabilidade e advertências:

Estas informações são baseadas em testes conduzidos pela Owens Corning. Acreditamos que as informações sejam confiáveis mas não garantimos sua aplicabilidade ao processo do usuário nem assumimos qualquer responsabilidade por ocorrências derivadas de seu uso. O usuário ao aceitar o aqui descrito, concorda em se tornar responsável por fazer testes em qualquer aplicação de modo completo antes de iniciar a produção. Nossas recomendações não devem ser tomadas como indução à infração de qualquer patente ou a violação de qualquer lei, código de segurança ou legislação de seguro.