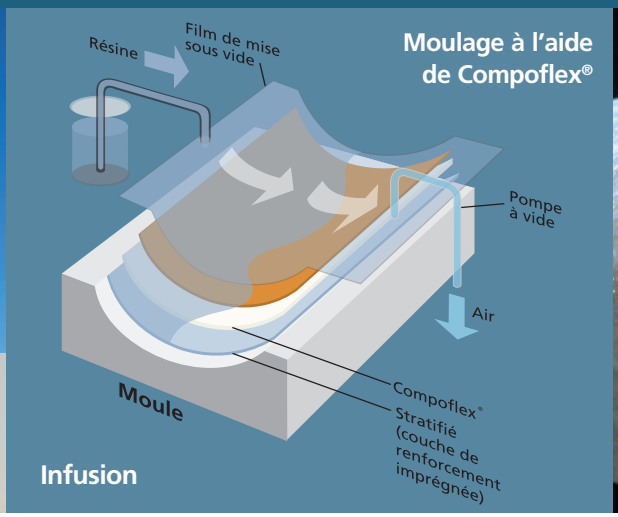
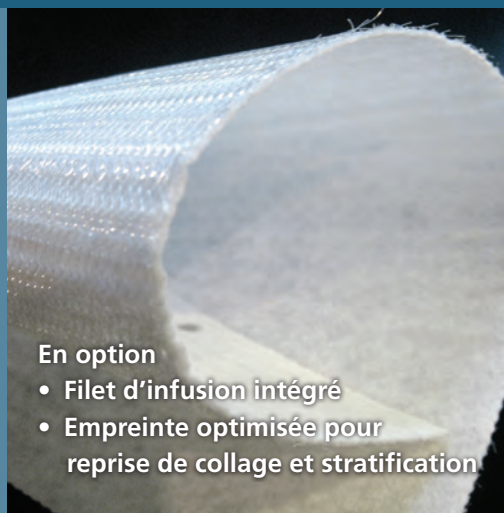
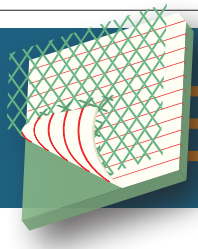




Résine sous vide

Infusion

Difficile à démouler ? → *Tout en un !* → **Démoulage aisé !**



Tissu d'arrachage
Film séparateur
Filet d'infusion

Comment Compoflex® peut-il vous aider à économiser du temps et de l'argent dans votre production journalière ?

Standard **Compoflex®**

Les produits Compoflex® sont des tissus d'arrachage microporeux perméables à l'air. Conçus pour remplacer jusqu'à trois consommables par une seule couche dans le processus de fabrication des composites, les tissus Compoflex® offrent des avantages directs :

• Propriétés d'arrachage supérieures

Grâce à la surface microporeuse et à la faible tension superficielle des non-tissés PP, Compoflex® ne requiert qu'un cinquième de la force exigée pour ôter les tissus d'arrachage conventionnels.

• Limitation des emissions de poussieres de resine à l'arrachage

Vu que Compoflex® RF s'arrache facilement, la résine durcie reste dans la chemise, ce qui réduit la quantité de poussière de résine qui s'échappe dans l'atmosphère.

Distribution de la résine **Compoflex® RF**

• Économies de temps et d'argent

Dans le processus d'infusion, Compoflex® RF remplace le tissu d'arrachage et le filet d'infusion. La réduction du nombre de consommables combinés et la plus grande facilité d'arrachage permettent d'économiser du temps et de l'argent et simplifient largement le processus. Compoflex® est facile à mouler grâce à la grille souple intégrée.

Collage secondaire **Compoflex® SB**

• Excellente surface de collage avec d'autres matériaux

Compoflex® SB est conçu pour produire une etat de surface en relief pret pour une reprise de stratification ou collage. Compoflex SB offre la meme facilité d'arrachage que Compoflex standard.

Collage secondaire + distribution de la résine

Compoflex® SB RF

• Avantages majeurs grâce à la surface combinée

Compoflex® RF est également proposé en version SB RF : collage secondaire et distribution de la résine. Compoflex® SB RF crée une surface prête au collage avec d'autres matériaux sans qu'il ne soit nécessaire de procéder à un poncage.

Important *! Vu la surface microporeuse de Compoflex®, il peut s'avérer nécessaire d'installer un plus grand nombre de soupapes et/ou de plus grandes soupapes selon la taille et l'épaisseur du stratifié.*

Voir la page suivante pour en savoir plus sur les caractéristiques techniques >>

Distribué par :

Rev.07_07/2011

Compoflex® pour infusion
Propriétés supérieures pour le collage avec d'autres matériaux

Propriété	Norme	Unité	Compoflex® 150	Compoflex® SB 150	Compoflex® RF 150	Compoflex® SB RF 150
Poids	-	g/m^2	150	150	250	250
Épaisseur à 2 kPa	ISO 9863-1	mm	0.6	0.6	0.9	0.9
Résistance à la déchirure MD/CD	ISO 9073-4	N	170 / 100	170 / 100	280 / 188	280 / 188
Absorbsion	-	cm^3/m^2	305	305	530	530
Porosité	ISO 12956	µm	< 10	< 10	< 10	< 10
Composition	-	-	100% PP	100% PP	67% PP (non-tissés), 33% PET (grid)	67% PP (non-tissés), 33% PET (grid)
Process	-	-	Resin infusion	Resin infusion	Resin infusion	Resin infusion

Les valeurs techniques ci-dessus sont fournies à titre indicatif.

MD = sens machine CD = sens travers

Compoflex® Infusion remplace le film d'arrachage et le filet d'infusion

Compoflex® 150	Compoflex® SB 150	Compoflex® RF 150	Compoflex® SB RF 150
• Standard	• Offre une meilleure surface de collage avec d'autres matériaux que les films d'arrachage ou le poncage	• Filet d'infusion intégré	• Combine les avantages des produits SB et RF

Conclusion du Laboratoire national danois pour l'énergie durable [Risø DTU / mai 2009]

Amorce *(début d'une rupture)*
- **50%** d'énergie en plus sont requis lors de l'utilisation de Compoflex® SB par rapport aux tissus d'arrachage standard
- **130%** d'énergie en plus sont requis lors de l'utilisation de Compoflex® SB par rapport au poncage à la main

Propagation *(continuation d'une rupture amorcée)*
- Environ la même quantité d'énergie est requise lors de l'utilisation de Compoflex® SB par rapport aux tissus d'arrachage standard

Risø - 1 - 2868 (EN) Les performances de collage de la surface du composite en verre/polyester lors de l'injection du vide à l'aide de Compoflex® 150 ou Compoflex® SB 150 ont été comparées aux performances de la surface d'un tissu d'arrachage « standard » type. L'effet d'un poncage à la main ou à l'aide d'une ponceuse orbitale aléatoire sur la surface du Compoflex® 150 a également été analysé. Les résultats des essais sont résumés dans le tableau :

	Énergie pour l'amorce d'une rupture [J/m²]	Standard deviation [J/m²]
Compoflex®	41	12
+ Meulage à la main	173	57
+ Meulage à l'aide d'une ponceuse orbitale aléatoire*	231	19
Compoflex® SB	399	73
Tissu d'arrachage	272	38

Technical University of Denmark DTU
Risø DTU
National Laboratory for Sustainable Energy

Situé à l'Université technique du Danemark (DTU), Risø est le laboratoire national danois pour l'énergie durable. Risø mène des recherches scientifiques et technico-scientifiques en vue d'offrir à la société danoise de nouvelles possibilités en termes d'avancées technologiques, et veille à ce que ses résultats soient mis à profit

Veuillez nous contacter à l'adresse fibertex@fibertex.com pour obtenir le rapport complet.

Température de service

Le point de fusion du polypropylène est de 165 °C (329 °F) et notre température de service recommandée d'environ 145 °C (293 °F). Néanmoins, certains de nos clients utilisent Compoflex® à 200 °C (392 °F). Et ce, parce que Compoflex® offre des performances optimales avant que la température ne dépasse le point de fusion. L'arrachage est tout aussi aisé et le matériau redevient stable. Nous vous recommandons de procéder à un essai sur une petite pièce.

Certification

La société Fibertex est certifiée conforme aux normes EN ISO 9001 et ISO 14001. Compoflex® est fabriqué conformément aux réglementations environnementale et technique actuellement en vigueur dans l'Union européenne.

Contactez-nous

Pour en savoir plus sur la manière dont Compoflex® pourrait optimiser votre temps de production et vos coûts, veuillez contacter votre distributeur local Fibertex :

Directeur commercial
Jan Falden, jf@fibertex.com
Ligne directe +45 96 35 35 09
Portable +45 40 72 96 43

Fibertex NONWOVENS

compoflex.fibertex.com

Rev.07_07/2011