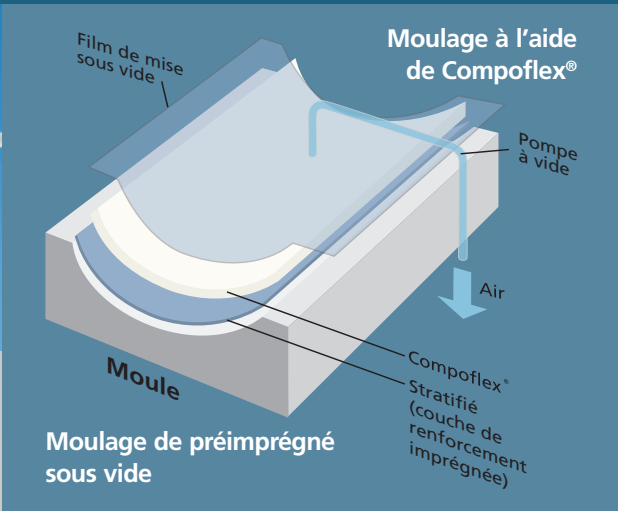




Compoflex®



Propriétés d'arrachage supérieures
Aucune poussière de résine
Économies de temps et d'argent

Moulage sous vide

Moulage de préimprégné et moulage à la main

Difficile à démouler ?

Tout en un!

Démoulage aisé!



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

Standard Compoflex® : Tout en un !

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.

• Économies de temps et d'argent

Lors du moulage sous vide, Compoflex® peut remplacer trois consommables : le tissu d'arrachage, le film séparateur et le feutre de drainage. 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.

• Arrachage aisé pour une quantité minimum de poussière de résine

Vu que Compoflex® 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. Produisant une grande quantité de poussière de résine, les tissus d'arrachage traditionnels sont nocifs pour l'environnement de travail.

Collage secondaire Compoflex® SB

• Compoflex® à surface de collage secondaire

Compoflex® SB est conçu pour produire une surface prête au collage avec d'autres matériaux tout en conservant les propriétés d'arrachage supérieures des produits Compoflex® standard. Compoflex® SB se décline en deux versions pour moulage de préimprégné et moulage à la main.

• Processus simplifié

Compoflex® SB 250 et SB 400 remplacent respectivement les feutres de drainage à basse et haute capacités. En outre, ils se substituent au tissu d'arrachage et au film séparateur, ce qui simplifie et rationalise votre production.



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

Distribué par :

Compoflex® pour moulage de préimprégné et moulage à la main

Propriétés supérieures pour le collage avec d'autres matériaux



Propriété	Norme	Unité	Compoflex® 250	Compoflex® SB 250	Compoflex® 400	Compoflex® SB 400
Épaisseur à 2 kPa	ISO 9863-1	mm	1.0	1.0	1.5	1.5
Résistance à la déchirure MD/CD	ISO 9073-4	N	305 / 195	305 / 195	460 / 275	460 / 275
Absorption	-	cm ³ /m ²	810	810	1135	1135
Porosité	ISO 12956	µm	< 10	< 10	< 10	< 10
Composition	-	-	100% PP	100% PP	100% PP	100% PP
Process	-	-	Moulage sous vide	Moulage sous vide	Moulage sous vide	Moulage sous vide

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

MD = sens machine CD = sens travers

Compoflex® for pre-preg replaces peel ply, breather and release film

Compoflex® 250
• Feutre de drainage 150 g

Compoflex® SB 250
• Feutre de drainage 150 g (5 oz)
• Meilleure surface de collage avec d'autres matériaux

Compoflex® 400
• Feutre de drainage 300 g (10 oz)

Compoflex® SB 400
• Feutre de drainage 300 g (10 oz)
• Meilleure surface de collage avec d'autres matériaux

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 ponçage 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 ponçage 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/m ²]	Standard deviation [J/m ²]
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



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



compoflex.fibertex.com