



Hafenstr. 83 - D-56564 Neuwied

Fon: +49(0)2631-3455-10 • Fax: +49(0)2631-3455 -30 •

Mail: service@w-r-lang.de

DATENBLATT

LaNe® FLACHS-FASERMATERIAL 200g/m², Köper 2/2 - Art.Nr.

Flachs-, gewebe und -gelege werden aus Flachsfasern hergestellt, die in Europa angebaut und geerntet werden. Die Fasern werden zu gewebten, multiaxialen Geweben verarbeitet, die mit den typischen im Komposit-Bereich üblichen Harzsystemen verarbeitet werden können.

Geeignet für Einlagen, Versteifungen mit sehr guten Verformungseigenschaften außer fersenumfassenden Schalensohlen.

VERARBEITUNG:

Die Plattenmaterialien verhalten sich thermoplastisch und können ein- oder mehrfach umgeformt werden.

Der Temperaturbereich ist von 120 – 200 Grad Celsius erforderlich und die empfehlenswerte Temperatur ist 180 Grad Celsius.

Die Fasern müssen vollständig in dem Harz gebunden sein.

Das Tragen von Staubmasken und Feinfilter entsprechend EN 143, Filter P1 (EN 141) wird empfohlen.

Berührung mit den Augen vermeiden. Schutzbrille empfohlen (EN166)

HANDHABUNG:

Starke mechanische Beanspruchung können Staub-Filamentteilchen hervorrufen, welche als unangenehm empfunden werden können. Bei Hautkontakt sind Irritationen möglich. Nach Handhabung gründlich waschen.

Die Verwendung eines Staubsaugers zur Entfernung ist angebracht. Die allgemeinen Hygienevorschriften und die geeigneten Maßnahmen für den Transport von Chemikalien müssen eingehalten werden.

DAS MATERIAL IST ZUR UMFORMUNG BEREIT:

wenn die Oberfläche glasig erscheint, bzw. wenn es durch sein Eigengewicht durchzusinken beginnt.

DAS MATERIAL IST ZU HEISS:

wenn es zu rauchen beginnt bzw. wenn die Oberfläche kleine Bläschen bildet.

Das Material ist nach Entnahme aus der Heizung schnellstens anzuformen, da es in wenigen Sekunden um 10 Grad Celsius abkühlt und die Temperatur durch Auflegen auf eine kalte Form oder auf Leisten weiter fällt.

Das Aufheizen sollte im Vacutherm-Gerät oder im Umluftofen bzw. mit Heizplatten erfolgen. Bei Infrarotfeldern sollte der Abstand ca. 10 cm betragen. Bei einem kalten Gerät beträgt die Heizdauer etwa 2 Minuten. Bei bereits heißen Strahlern beträgt die Aufheizung ca. 90 Sekunden.

Eine Nachverformung ist jederzeit möglich und kann mit dem Heißluftföhn bei einer Temperatur von ca. 120 Grad Celsius erfolgen.

Die Umformung im Vacutherm-Gerät sollte mit einer festen Gummiplatte erfolgen.

Die Materialien können gestanzt, geschnitten, gesägt und geschliffen werden. Sie sind mit allen gebräuchlichen Klebstoffen ohne aufzurauen verklebbar.

LAGERUNG:

Lagerräume müssen gut belüftet sein, Lagerung in trockenen Räumen bei Raumtemperatur, keiner extremen Feuchtigkeit aussetzen. Ware nur in Originalverpackung lagern. Lagerung auf Durchfahrtswegen und Treppen nicht erlaubt.

	Kette	Schuss
Material:	Leinengarn 104,2 tex Spinnverfahren halb nass, getwistet	Leinengarn 104,2 tex Spinnverfahren halb nass, getwistet

Technische Daten		Einheit	Wert	Toleranz
Garnfeinheit	Kette	tex	104,2	+/-
	Schuss	tex	104,2	+/-
Garndichte		g/cm ³	1,45	+/-
Fadenzahl	Kette	Fd/cm	10,2	+/-
	Schuss	Fd/cm	10,1	+/-
Flächengewicht		g/m ²	222,1	+/-
Bindung			Köper 2/2	
Dicke (Informationswert)		mm	0,225	+/-
Breite	cm		103	+/-
E-Modul Zug	Kette	GPa	11,2	+/-
E-Modul Biegung	Kette	GPa	9,4	+/-
Zugfestigkeit	Kette	MPa	100,0	+/-
Biegefestigkeit	Kette	MPa	106,0	+/-

Weitere Informationen:

Die Leinen-Verstärkungsgewebe für Compositeanwendungen wurden vor allem zur Verbesserung bei Schwingungsbelastungen, zur Dämpfung, Gewichtsreduktion und neuen Design entwickelt. Das Leinen nimmt bis zu 7% Feuchtigkeit auf und sollte vor dem Einsatz getrocknet werden.

Diese Dokumentation dient der Information und ist rechtlich unverbindlich. Bei speziellen Anwendungen sollten Vorversuche im kleinen Maßstab durchgeführt werden.