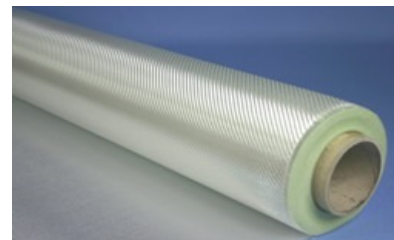


## Glasfilamentgewebe mit Silane Schichte

### Produkteigenschaften

Glasfilamentgewebe sind im Webverfahren hergestellte Bahnen aus endlosen E-Glas-Garnen oder Zwrinen. Die Glasgarne sind mit leichter Drehung versehene Spinnfäden (ca. 20 - 40 Drehungen pro lfm). Glaszwirne bestehen aus mehreren miteinander verdrehten Glasgarnen.

Die wichtigste Variable für das Verhalten von Glasfasern in Verbundwerkstoffen ist zweifelsohne die Art der Schlichte, die auf den Spinnfäden während der Herstellung aufgetragen wird. Die verwendete Silane-Schlichte bei unseren Geweben wurde für den Einsatz im Verbundwerkstoff sorgfältig ausgewählt.



### Eigenschaften von E-Glas

Glastype	Dichte [kg/dm <sup>3</sup> ]	Erweichungs-temperatur [°C]	Zugfestigkeit [MPa]	Elastizitäts-modul [Gpa]	Bruchdehnung [%]	Wärmeleitfähigkeit [W(m.K)]
E-Glas	2,59 - 2,62	825 - 860	2600	73	3,5 - 4	0,15

### Qualitätsmerkmale

- geeignet für Polyester-, Epoxyd- und Vinylesterharze
- gute Tränkungseigenschaften
- gute mechanische Werte
- transparente Lamine

### Endanwendungen

- Bootsbau
- Sportgerätebau
- Fahrzeugbau
- Behälterbau
- Modell- und Formenbauteile

### Produktübersicht

Artikel	Gewicht [g/m <sup>2</sup> ]	Webart	Fadenanzahl Kette / Schuss	Garntype Kette [Tex]	Garntype Schuss [Tex]	Breite [cm]
HP-P50E	48	Leinwand	20 x 20	EC5-11	EC5-11	100
HP-P80E	86	Leinwand	12 x 11,5	EC6-34	EC6-34	100
HP-T80E	86	Köper 2/2	12 x 11,5	EC6-34	EC6-34	100
HP-P110E	105	Leinwand	16 x 15	EC6-34	EC6-34	100
HP-T110E	105	Köper 2/2	16 x 15	EC6-34	EC6-34	100
HP-P163E	166	Leinwand	12 x 11,5	EC9-68	EC9-68	100
HP-T163E	166	Köper 2/2	12 x 11,5	EC9-68	EC9-68	100
HP-P220E	224	Leinwand	12 x 4,8	EC11-105	EC11-204	100
HP-T211E	213	Köper 3/1	19 x 12	EC9-68	EC9-68	120
HP-P280E	282	Leinwand	7 x 7	EC11-204	EC11-204	100
HP-T280E	282	Köper 2/2	7 x 7	EC11-204	EC11-204	100
HP-P390E	390	Leinwand	7,5 x 6,8	EC13-272	EC13-272	100
HP-T390E	390	Köper 2/2	7,5 x 6,8	EC13-272	EC13-272	100

*Andere Flächengewichte, Breiten und Abmessungen erhalten Sie auf Anfrage*

### Lagerung

Es empfiehlt sich die Glasfasergewebe kühl und trocken zu lagern. Die optimale Lagertemperatur liegt zwischen 10-20 °C, maximal bei 30°C. Die relative Luftfeuchtigkeit sollte zwischen 50 und 75% liegen. Um einen Feuchtigkeitsniederschlag zu vermeiden, sollten die Gewebe ca. 12h vor Arbeitsbeginn aus der Folie genommen und im Verarbeitungsbereich gelagert werden.

### Kundenservice

HP-Textiles  
Otto-Hahn-Straße 22  
D-48480 Schapen

Tel.: ++49 (0) 5905 - 94598-70  
Fax.: ++49 (0) 5905 - 94598-74

[Info@hp-textiles.com](mailto:Info@hp-textiles.com)  
[www.hp-textiles.com](http://www.hp-textiles.com)