

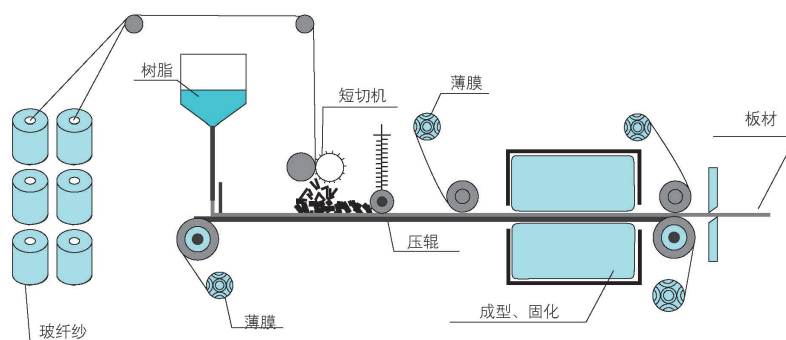


连续板材工艺用玻璃纤维

FIBERGLASS SOLUTIONS TO CONTINUOUS PANEL MOLDING

连续板材成型工艺

在牵引作用下，树脂流至匀速运行的薄膜上，经刮板后形成厚度均匀的胶液层；将玻璃纤维短切成一定长度后均匀分撒落在胶液层上（或将玻璃纤维毡与胶液层结合），覆盖上膜后进入带有模具的烘箱成型、固化。



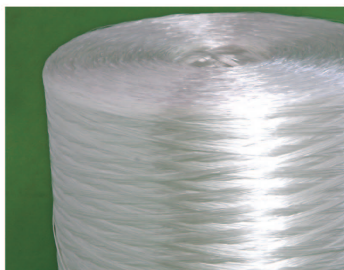
连续板材成型示意图

连续板材成型工艺用玻璃纤维产品

板材纱

【产品简介】

连续板材用无碱玻璃纤维粗纱表面经过硅烷型浸润剂处理，与不饱和聚酯、乙烯基树脂有良好的兼容性。主要应用于各种透明、半透明板材、波形瓦。



【产品特点】

- 静电低
- 铺层低
- 浸透速度快
- 分散均匀性好
- 透明度高

【产品代号】

示例： E RS 240 - T984
 E： E 玻璃
 RS： 合股纱代号
 240： 线密度为 2400tex
 T984： 产品牌号

【产品目录】

产品牌号	典型线密度 tex	典型线密度 yield	特性	用途
T984	2400	207	普通板材纱	普通板材
T984-20	2400	207	高分束	薄板
T984T	2400	207	浸透快、铺层低	高透明性板材
T984T2	4800	104	多分束、浸透快	高表面平整度要求的箱体板

短切毡

【产品简介】

玻璃纤维原丝短切成一定长度后，无定向、均匀地降落在网带上，用聚酯粉末粘结剂，在一定温度下使其粘结并卷取形成具有一定幅宽和长度的毡状产品。与不饱和聚酯树脂、乙烯基树脂有良好的相容性。主要应用于各种透明、半透明板材、波形瓦。



【产品特点】

- ◎单重均匀性好
- ◎浸透速度快、树脂消耗量低
- ◎硬度适中
- ◎透光率高

【产品代号】

示例： E MC (T) 300 - 1040
E： E 玻璃
MC： 短切毡代号
T： 透明板材用毡 (X: 代表箱体板材用毡)
300： 单重 300g/m²
1040： 幅宽 1040 mm

【产品目录】

产品代号	幅宽 mm	单重 g/m ²	树脂浸透 s	苯乙烯溶解度 s	含水率 %	粘结剂类型
EMC(T)系列	150-3200	100-900	≤100	≤40	≤0.20	聚酯粉末
EMC(X)系列	2000-3200	300-600	≤100	≤40	≤0.20	聚酯粉末



管道及贮罐成型工艺用玻璃纤维	缠绕成型 离心浇铸
	直接缠绕纱 短切纱 短切毡 方格布 机织单向布 缝编毡 表面毡 HOBAS纱
开模成型工艺用玻璃纤维	喷射成型 手糊成型
	喷射纱 短切毡 方格布 复合毡 缝编毡 表面毡
拉挤成型工艺用玻璃纤维	拉挤成型
	拉挤纱 缝编毡 表面毡
连续板材成型工艺用玻璃纤维	连续板材成型
	板材纱 短切毡
模压成型用玻璃纤维	SMC/BMC模压成型
	SMC纱 BMC短切纤维
玻璃纤维毡布制品用纱	编织 制毡
	多轴向织物用纱 土工格纱栅用纱 织物用纱 制毡纱
热塑性塑料增强用玻璃纤维	挤出造粒、注塑成型 LFT成型 (LFT-G和LFT-D) GMT成型
	热塑长纤 短切纤维 LFT纱 GMT纱
风能用玻璃纤维	预浸料 真空导入 手糊成型
	多轴向织物 PP复合缝编毡
电子及工业用玻璃纤维细纱	
玻璃纤维电子布	
HMG高模量高强度玻璃纤维	



地址：山东省泰安市经济开发区，邮政编码：271000
 电话：+86 538 6627910（销售部） 6622011（国际业务部）
 传真：+86 538 6622020（销售部） 6627917（国际业务部）
 电子邮箱：ctgf@ctgf.com 网址：www.ctgf.com