

# 6300 型无捻粗纱

修订 2004-02

## 应用

6300 型无捻粗纱为接触模塑工艺提供了优良性能的纤维。纤维采用了含硅烷偶联剂的高性能涂层，以促进纤维与树脂基体的良好粘接。涂层配方用于不饱和聚酯系统，也适用于各种类型的喷射设备。纤维短切性能和喷射形状好，可用于各种树脂含量系统。6300 型短切无捻粗纱为高填料含量和特殊的树脂系统提供了有效的增强材料。除了用于喷射工艺外，6300 型无捻粗纱也可用于其他工艺和用途，例如，纤维缠绕工艺和毡的生产。

## 使用优点

- 符合英国标准 3691: 1990。
- 得到劳埃德船级社注册的认可，可在其监督下建造船舶。
- 获得 Det Norske Veritas 的认可。
- 减少静电效应。
- 以 18 公斤包装的内抽头粗纱形式供货。
- 快速树脂浸渍。
- 连续、可靠的短切性能。

## 产品说明

性能	说明
纤维类型	E 玻璃
公称纤维直径	12 微米
公称粗纱特克斯	2400
浸润剂类型	硅烷
公称浸润剂含量	1.3%
静电	很小
原丝集束性	高
原丝分散性	优异
喷射形式	宽广、均匀
密实性	优异

## 包装

48 个粗纱筒包装/托盘。  
 每个包装用箔拉伸后包装。  
 包装重量：18 公斤（公称）。  
 包装外直径：28 厘米。  
 托盘用薄膜拉紧包装。  
**6300 型无捻粗纱**有散包装和堆积包装两种形式，  
 包装细节可按要求提供。

## 工艺推荐

为了保持理想的玻璃含量，建议通过分别称量干玻璃纤维和树脂的重量，定期校准树脂/玻纤的比率。为了增强辊平的容易程度并减少空气夹裹的机会，当喷射完成后应尽快开始辊平喷射短切纤维。

## 贮存

无捻粗纱应该竖立贮存，免于冲击损伤，因为损伤的粗纱筒会使纱不能适当地退绕。建议玻璃纤维在温度不超过 25°C、相对湿度不超过 65% 的条件下贮存。托盘应按照单个包装的说明堆积。建议采用先进的贮存控制系统以使不利贮存条件的影响减少到最低程度。

为了避免湿度或静电问题，使用前无捻粗纱在工作区域内应处于正常状态。