

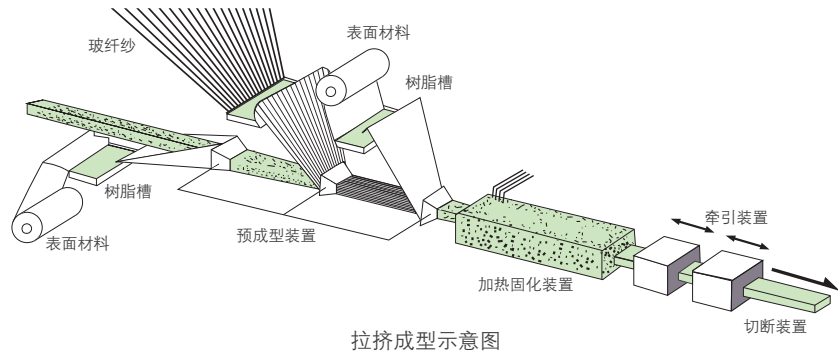


拉挤成型工艺用玻璃纤维

FIBERGLASS SOLUTIONS TO PULTRUSION

拉挤成型工艺

拉挤成型是一种以连续纤维及其织物或毡类材料增强型材的工艺方法。基本工艺过程：增强材料在外力的牵引下，经浸胶、预成型、热模固化、在连续出模下经定长切割或一定的后加工，得到型材制品。



拉挤用无碱玻璃纤维产品

拉挤纱



【产品简介】

拉挤用无碱玻璃纤维无捻粗纱，适用于拉挤成型工艺，与不饱和聚酯树脂、乙烯基树脂、环氧树脂等相容，具有浸透速度快，制品机械性能优异等特点。产品可用E玻璃、TCR玻璃和S-1HM玻璃生产。

【产品特点】

- ◎ 硅烷型浸润剂处理
- ◎ 张力均匀，具有良好的成带性
- ◎ 具有优良的耐磨性，毛丝少
- ◎ 纤维线密度稳定，单丝强度高
- ◎ 与增强树脂有良好的相容性，快速、彻底的浸透
- ◎ 赋予复合材料优异的机械强度

【产品代号】

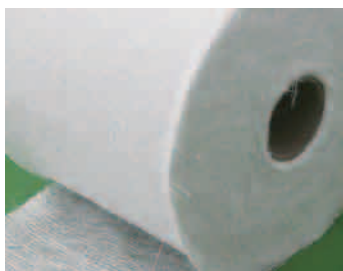
示例：E DR 240 - T911

- E: E玻璃
- DR: 直接纱代号
- 240: 线密度为2400tex
- T911: 产品牌号

【产品目录】

产品牌号	典型线密度 tex	典型线密度 yield	适用树脂	典型应用
T911	600、1200、2400、4400 4800、8800、9600	828、414、207、113 104、56、52	聚酯树脂 乙烯基树脂	各种型材
T912	200、275、300、600 1200、2400	2484、1807、1656 414、207	乙烯基树脂 聚酯树脂	光缆加强芯、各种型材
T980S	1200、2400、4800 8800、9600	414、207、113 56、52	环氧树脂	耐酸绝缘芯棒材料等

缝编毡



【产品简介】

缝编毡是短切成一定长度的玻璃纤维原丝，经无定向沉降后，再由聚酯线缝编而成。与聚酯树脂、乙烯基树脂具有良好的兼容性。

【产品特点】

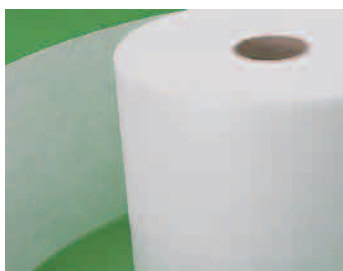
- 不含任何粘结剂
- 厚薄均匀性好
- 快的浸透速度
- 良好的各向同性
- 敷模性好

【产品代号】

示例： E MK 450 - 1500
E： E 玻璃
MK： 缝编毡代号
450： 单位面积重量 450g/m²
1500： 幅宽 1500mm

【产品目录】

规格代号	单重 g/m ²	幅宽 mm	层数
EMK300	300	250-1500	1
EMK380	380	250-1500	1
EMK450	450	250-1500	1



表面毡

【产品简介】

主要用于复合材料表面层中，能显著改善制品表面层的耐腐蚀性和外观质量，延长其使用寿命。

【产品特点】

- 纤维分布均匀、表面平整
- 手感柔软
- 树脂浸透速度快
- 敷模性能好

【产品代号】

示例： A E MS - 30 - 1000
A： 企业代号
E： E 玻璃
MS： 表面毡代号
30： 单重 30g/m²
1000： 幅宽 1000mm

【产品目录】

规格型号	单重 g/m ²	幅宽 mm	典型应用
AEMS	25-50	50-2080	玻璃钢内外表层

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夹芯毡
电子及工业用玻璃纤维细纱	
玻璃纤维电子布	

Sinoma 泰山玻璃纤维有限公司
中国中材 Taishan Fiberglass Inc.

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