

OBSAH

VÝZKUMNÝ ÚSTAV
PRO SBDĚLOVACÍ TECHNIKU
A. S. POPOVA

1	Úvod	7
2	Nové druhy teplem tvrditelných lisovacích hmot	10
3	Polyesterové premixy	14
3.1	Suroviny pro výrobu polyesterových premixů	18
3.1.1	Pryskyřice a iniciátory	19
3.1.2	Nevyztužující plniva a pigmenty	29
3.1.3	Vyztužující plniva	35
3.1.4	Maziva	39
3.2	Technologie výroby polyesterových premixů	40
3.2.1	Výroby premixů v hnětičích	41
3.2.2	Kontinuální výroba premixů	48
3.3	Zpracování polyesterových premixů	51
3.3.1	Dávkování, tableťace a předformování	51
3.3.2	Přímé lisování	53
3.3.3	Přetlačování	57
3.3.4	Problematika zpracování těstovitých hmot s dlouhovláknitým vyztužujícím plnivem	59
3.3.5	Konstrukce výlisků a lisovacích forem	63
3.4	Vlastnosti polyesterových premixů	67
3.4.1	Vlastnosti premixů před zpracováním	68
3.4.2	Vlastnosti vytvrzených premixů	72
3.4.2.1	Příprava zkušebních těles	72
3.4.2.2	Mechanické a tepelné vlastnosti	73
3.4.2.3	Elektrické vlastnosti	78
3.4.2.4	Odolnost proti chemikáliím a klimatickým vlivům	87
3.5	Aplikace a ekonomie polyesterových premixů	89
4	Epoxydové lisovací hmoty	96
4.1	Suroviny pro výrobu epoxydových lisovacích hmot	98
4.1.1	Epoxydové pryskyřice a tvrdidla	99
4.1.2	Nevyztužující plniva	103
4.1.3	Vyztužující plniva	106
4.1.4	Maziva	108
4.2	Výroba epoxydových lisovacích hmot	108
4.3	Zpracování epoxydových lisovacích hmot	110
4.4	Vlastnosti epoxydových lisovacích hmot	114
4.4.1	Mechanické a tepelné vlastnosti	115
4.4.2	Elektrické vlastnosti	121
4.4.3	Odolnost proti chemikáliím a klimatickým vlivům	125
4.5	Použití epoxydových lisovacích hmot	127
4.6	Ekonomie epoxydových lisovacích hmot	132
	Literatura	134
	Rejstřík	137