

源文待澄清:LTP220 数据表的产品描述中提到 LTP240, 并在描述中给出 220°C 的玻璃化转变温度, 而表格中为 240-250°C。原型号和数值均予保留, 请与 EPTEK 确认所指产品及固化条件。

LTP 220

低温预固化模具预浸料

产品描述

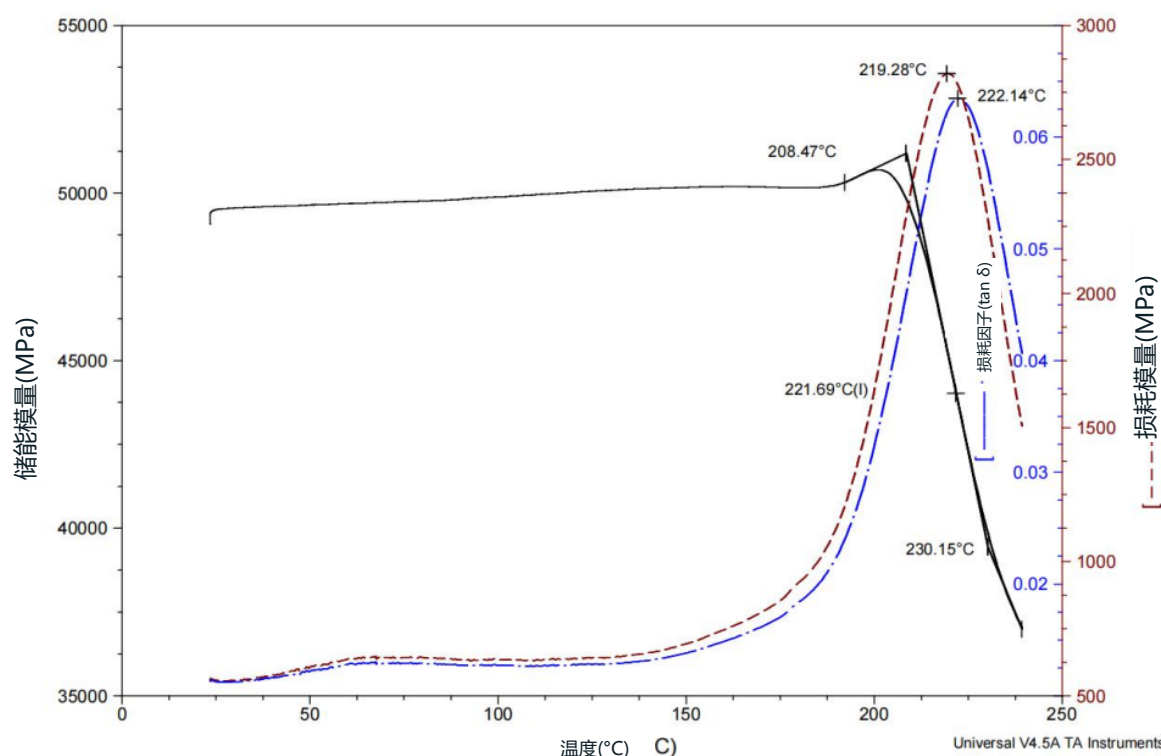
LTP 220 是可预浸到碳纤维、玻璃纤维等高性能纤维中的环氧树脂体系。完全固化后具有优异力学性能和较高透明度, 特别适用于预浸料模具制作。LTP 240 在 22 °C 下的保质期为 7 天, 可在 55 °C 初始固化, 有助于减小阳模变形。充分后固化后, T_g 可达到 220 °C(DMA)。

主要特性

- 22 °C 室温下保质期 7 天 • 可在低 T_g 阳模上铺层
- -18 °C 下保质期 12 个月 • 后固化无需支撑 • 热压罐固化后表面质量好 • 使用温度可达 190 °C

树脂性能:

LTP220 树脂的 T_g



储能模量(MPa)

温度(°C)

损耗模量(MPa)

损耗因子(tan δ)

06/2024 LTP 220 低温预固化模具预浸料 第 1 / 3 页

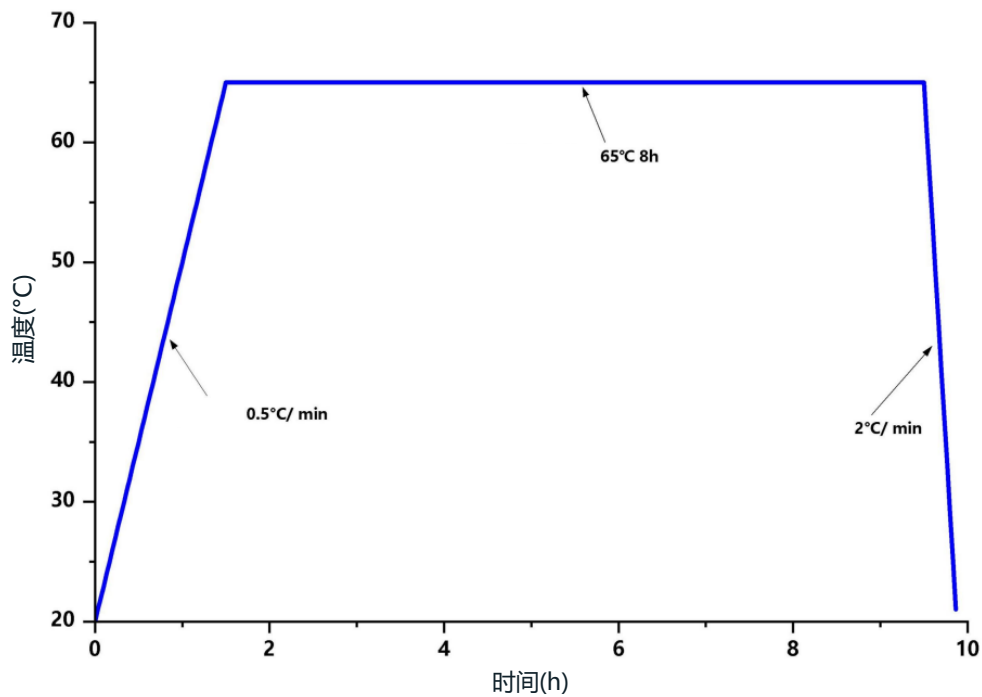
增强材料:

纤维类型	克重(gsm)	织物组织	树脂含量
高强度碳纤维 3K	200	2/2 斜纹	50(表面层)
高强度碳纤维 12K	480	2/2 斜纹	40
高强度碳纤维 12K	650	2/2 斜纹	40
碳纤维 / 玻璃纤维混合织物	50+150	2/2 斜纹	38
碳纤维 / 玻璃纤维混合织物	150+450	2/2 斜纹	38
玻璃纤维织物	可定制	2/2 斜纹	35

固化程序:

预固化	以 0.5°C/min 升温至 65°C	压力 0.5-0.7MPa	保持 8 小时
	预固化温度不得超过 80°C, 以免发生过高放热。		
后固化	以 1°C/min 升温至 65°C		保持 2 小时
	以 1°C/min 升温至 90°C		保持 2 小时
	以 1°C/min 升温至 120°C		保持 2 小时
	以 1°C/min 升温至 150°C		保持 2 小时
	以 1°C/min 升温至 170°C		保持 2 小时
	以 1°C/min 升温至 190°C		保持 6 小时
冷却	以 2.5°C/min 冷却至 50°C		
玻璃化转变温度Tg	240-250°C(DMA)		

预固化制度



温度(°C)

时间(h)

预固化制度

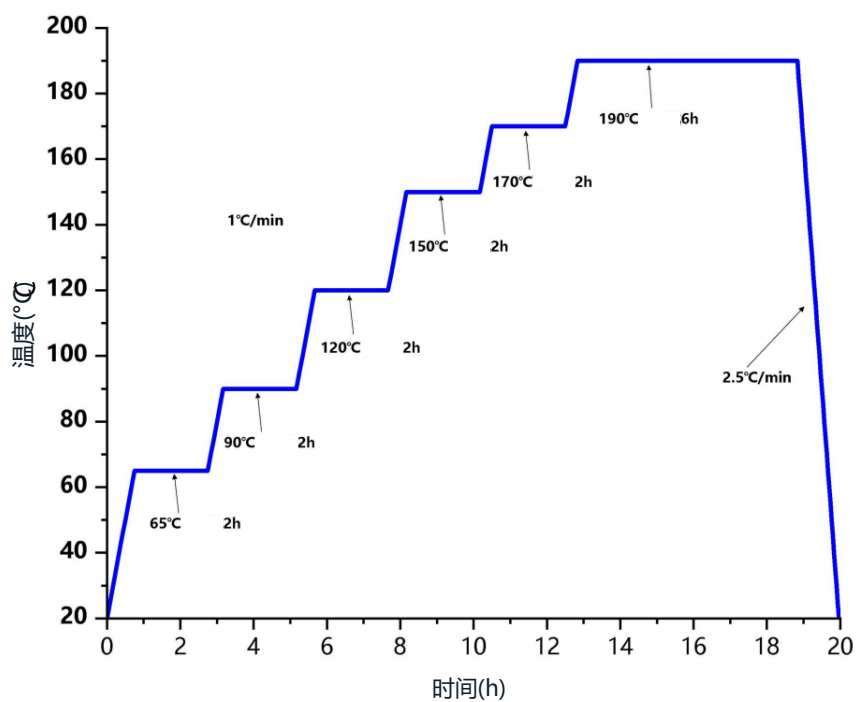
65°C保温8 h

升温速率:0.5°C/min

降温速率:2°C/min

06/2024 LTP 220 低温预固化模具预浸料 第 2 / 3 页

后固化制度



温度(°C)

时间(h)

后固化制度

升温速率:1°C/min

降温速率:2.5°C/min

65°C保温2 h

90°C保温2 h

120°C保温2 h

150°C保温2 h

170°C保温2 h

190°C保温6 h

储存条件:

LTP 220 在环境温度 7 °C 下的保质期为 10 天, -18 °C 冷藏储存时为一年。为避免水分凝结, 从冷库取出后, 应等预浸料恢复至室温再打开聚乙烯袋。

安全注意事项

应在通风良好的室内操作, 避免皮肤接触, 佩戴手套、口罩、护目镜和防护服。详情请参阅材料安全数据表。

注意事项

上述数据是在特定条件下测得的。实际应用中的加工流程和条件可能有所不同, 因此建议在使用前按需进行试验, 确认产品满足实际要求。EPTEK 保证产品符合本公司的严格质量管理规范。

06/2024 LTP 220 低温预固化模具预浸料 第 3 / 3 页