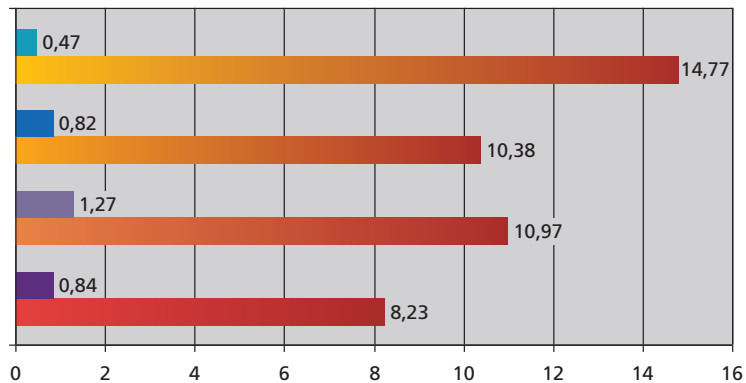


VERGLEICH DER TECHNISCHEN DATEN VON STANDARD-SCHAUMKERNEN ZU 3D|CORE™

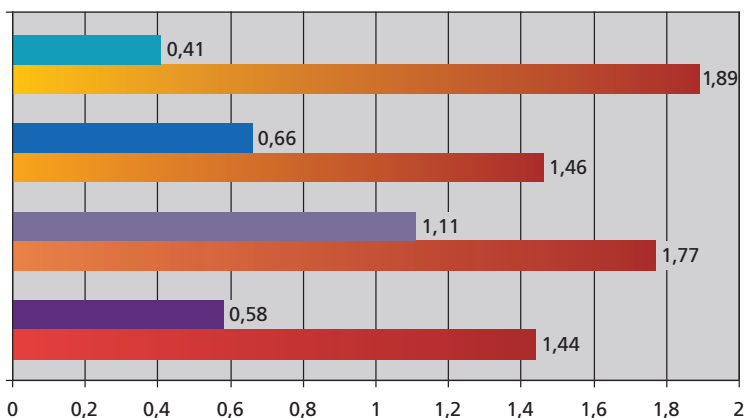
Druckfestigkeit Mpa



- XPS 30 / 0 *
- 3D|CORE XPS 30 / 0,7 *
- PUR 80 / 0
- 3D|CORE PUR 80 / 0,6
- SAN 94 / 0
- 3D|CORE SAN 71 / 0,5
- PET 115 / 0
- 3D|CORE PET 115 / 0,2

* 30 = Dichte / 0,7 = Kavität

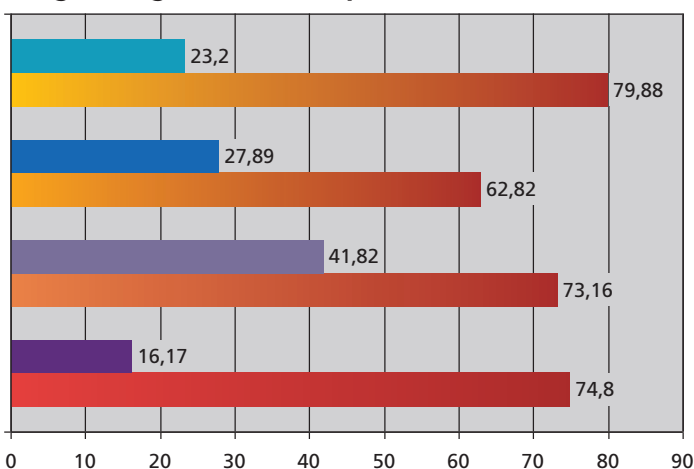
Schubfestigkeit τ Mpa



- XPS 30 / 0 *
- 3D|CORE XPS 30 / 0,7 *
- PUR 80 / 0
- 3D|CORE PUR 80 / 0,6
- SAN 94 / 0
- 3D|CORE SAN 71 / 0,5
- PET 115 / 0
- 3D|CORE PET 115 / 0,2

* 30 = Dichte / 0,7 = Kavität

Biegefestigkeit σ -fM Mpa



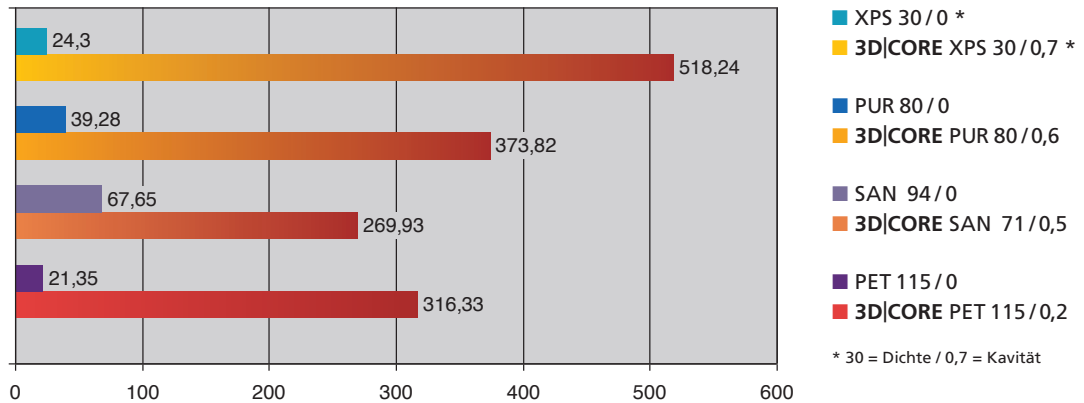
- XPS 30 / 0 *
- 3D|CORE XPS 30 / 0,7 *
- PUR 80 / 0
- 3D|CORE PUR 80 / 0,6
- SAN 94 / 0
- 3D|CORE SAN 71 / 0,5
- PET 115 / 0
- 3D|CORE PET 115 / 0,2

* 30 = Dichte / 0,7 = Kavität

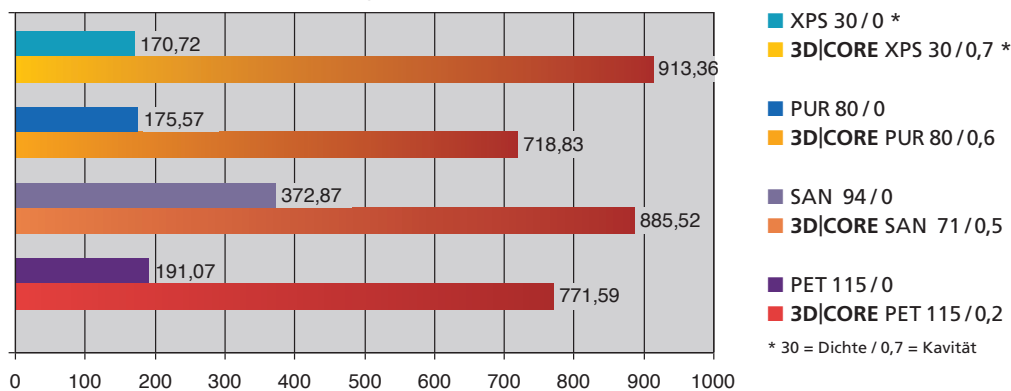
Alle Messungen wurden ausgeführt von der  Die MPA-Hannover ist die Materialprüfanstalt für Werkstoffe und Produktionstechnik in Industrie, Handel und Gewerbe an der Universität Hannover.

VERGLEICH DER TECHNISCHEN DATEN VON STANDARD-SCHAUMKERNEN ZU 3D|CORE™

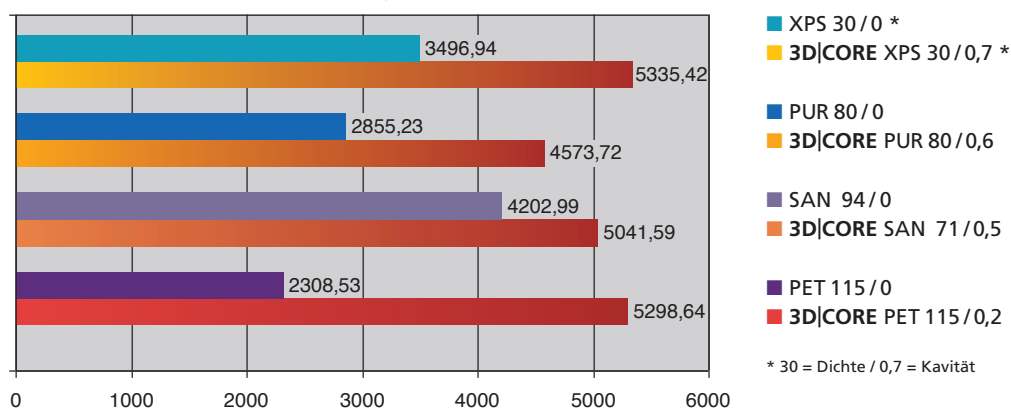
E Modul MPa (Druckfestigkeit)



E Modul MPa (Schubfestigkeit)



E Modul MPa (3 Punkt Biegetest)



Laminat- Aufbau

1. Twill Glasfasergewebe 110 g/m²
2. Glasfaser Quadraxialgelege 600 g/m²
3. 10 mm Schaumkern
4. Glasfaser Quadraxialgelege 600 g/m²
5. Twill Glasfasergewebe 110 g/m²

Harz: Epoxid Sicomin 8100/8822
Alle Teile wurden im Vakuum-Infusions-Verfahren hergestellt und bei 80 °C getempert.