

# Lantor Coremat®

**Lantor Coremat®** - нетканый полиэфирный материал сердцевины ламината, разработанный для замены стекловолокна при контактном (ручном) ламинировании и напылении. Данный материал совместим со всеми обычными типами смол, включая полиэфирные, винилэфирные, фенольные и эпоксидные. Использование Lantor Coremat® экономит время производства и затраты. Кроме того, Lantor Coremat® значительно повышает жесткость изделия и минимизирует расход смолы, поскольку все Lantor Coremat® заполнены микросферами.



## Lantor Coremat® Xi

Мировой стандарт  
Индикатор смолы для более эффективного контроля  
Экологически чистые микросферы  
Расход смолы 600 г/м<sup>2</sup>/мм  
Толщина от 1 мм до 5 мм  
Ширина 1.27 м  
Специальная ширина – по заказу



### Lantor Coremat® XM

Сотовидная структура для улучшения драпируемости

Экономный расход смолы

Расход смолы 500 г/м<sup>2</sup>/мм

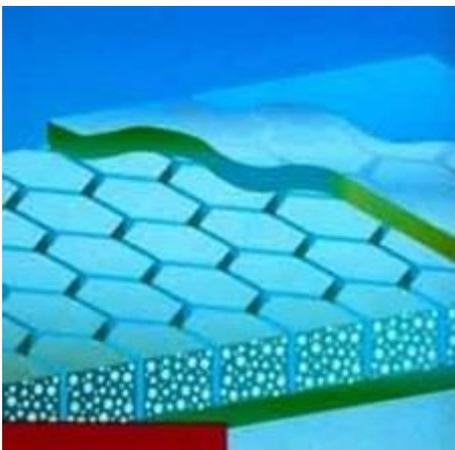
Толщина от 2 мм до 5 мм и 10 мм

Ширина 1.0 м

Специальная ширина – по заказу

### Преимущества применения Lantor Coremat®

- Повышенная прочность
- Экономия смолы, уменьшение веса
- Постоянное качество и равномерная толщина
- Однородная поверхность
- Улучшенная драпируемость
- Эффективность производства сертифицировано независимыми обществами, такими, как Lloyd's, Registro Italiano Navale, Det Norske Veritas, American Bureau of Shipping.



### Применения Lantor Coremat®

Lantor Coremat® может использоваться для замены материала сердечника ламината лодок и яхт, ящиков для лыж, трейлеров, плавательных бассейнов, деталей автомобилей, облицовочных панелей, телефонных будок, ветрогенераторов, самолетов и т.п. В толстых ламинатах Lantor Coremat® может также заменить фанеру и пенопласт.

### Функция Lantor Coremat® в ламинате

Lantor Coremat® увеличивает жесткость, устраняя несколько слоев стекловолокна.

Нет излишней обрезки, пропитки и укатывания нескольких слоев стекловолокна, чтобы получить необходимую толщину!

### Технические характеристики

	<b>Ед. изм.</b>	<b>Xi 1</b>	<b>Xi 2</b>	<b>Xi 3</b>	<b>Xi 4</b>	<b>Xi 5</b>	<b>ХМ2</b>	<b>ХМ3</b>	<b>ХМ4</b>	<b>ХМ10</b>
Толщина,	мм	1	2	3	4	5	2	3	4	10
Длина рулона,	м	160	80	50	40	30	80	50	40	15
Ширина рулона *,	см	127	127	127	127	127	100	100	100	100
Расход смолы,	Кг/м <sup>2</sup>	0.6	1.2	1.8	2.4	3.0	1	1.5	2	6.5
Поверхностная плотность,	г/м <sup>2</sup>	35	62	88	107	125	96	128	163	335
Плотность после пропитки,	г/м <sup>3</sup>	0.63	0.63	0.63	0.63	0.63	0.54	0.54	0.54	0.68

### Свойства Lantor Coremat®

пропитанного ненасыщенной полиэфирной смолой, после отверждения.

<b>Физико-механические свойства</b>	<b>Ед. изм.</b>	<b>Xi</b>	<b>ХМ</b>	<b>Метод измерения</b>
Прочность на изгиб	МПа	10	8	EN ISO 178
Модуль изгиба	МПа	1000	1000	EN ISO 178
Предел прочности поперек слоев	МПа	3	4	ISO 527
Прочность на сжатие (10% деформация)	МПа	8	10	ISO 844
Предел прочности при сдвиге	МПа	3	3	ISO 1922
Модуль сдвига	МПа	25	25	ISO 1922