

# LRTM / flow.mat



<i>material</i>	<i>vacuum [bar]</i>	<i>infusion speed [sec. / 50 cm]</i>	<i>material weight [g/m<sup>2</sup>]</i>	<i>dry thickness [mm]</i>	<i>resin consumption [g/m<sup>2</sup>]</i>	<i>area weight [g/m<sup>2</sup>]</i>	<i>fiber in %</i>	<i>laminata thickness [mm]</i>	<i>density [g/cm<sup>3</sup>]</i>
flow.mat 200/180/200	-0,6	180	580	3,7	1850	2430	23,9	2,0	1,22
	-0,6	140	580	3,7	2900	3480	16,7	3,0	1,16
2 layers flow.mat 200/180/200	-0,6	170	1160	7,4	3700	4860	23,9	4,0	1,22
	-0,6	135	1160	7,4	5800	6960	16,7	6,0	1,16
flow.mat 300/180/300	-0,6	195	780	4,0	1770	2550	30,6	2,0	1,28
	-0,6	150	780	4,0	2800	3580	21,8	3,0	1,19
	-0,6	100	780	4,0	3880	4660	16,7	4,0	1,17
2 layers flow.mat 300/180/300	-0,6	190	1560	8,0	3520	5080	30,7	4,0	1,27
	-0,6	150	1560	8,0	5640	7200	21,7	6,0	1,20
flow.mat 450/180/450	-0,6	150	1080	4,4	2700	3780	28,6	3,0	1,26
	-0,6	125	1080	4,4	3750	4830	22,4	4,0	1,21
2 layers flow.mat 450/180/450	-0,6	160	2160	8,8	4340	6500	33,2	5,0	1,30
	-0,6	135	2160	8,8	6440	8600	25,1	7,0	1,23
flow.mat 450/250/450	-0,6	150	1150	5,6	3720	4870	23,6	4,0	1,22
	-0,6	120	1150	5,6	4760	5910	19,5	5,0	1,18
2 layers flow.mat 450/250/450	-0,6	170	2300	11,2	5350	7650	30,1	6,0	1,28
	-0,6	140	2300	11,2	7430	9730	23,6	8,0	1,22
flow.mat 600/250/600	-0,6	165	1450	6,0	3600	5050	28,7	4,0	1,26
	-0,6	140	1450	6,0	4640	6090	23,8	5,0	1,22
	-0,6	120	1450	6,0	5690	7140	20,3	6,0	1,19
2 layers flow.mat 600/250/600	-0,6	195	2900	12,0	6130	9030	32,1	7,0	1,29
	-0,6	170	2900	12,0	8150	11050	26,2	9,0	1,23