

Utjecaj smjera opterećivanja na mehanička svojstva plastomernih kompozita jednoosno ojačanih ugljičnim vlaknima

Perić, Vanja

Master's thesis / Diplomski rad

2019

Degree Grantor / Ustanova koja je dodijelila akademski / stručni stupanj: **University of Zagreb, Faculty of Mechanical Engineering and Naval Architecture / Sveučilište u Zagrebu, Fakultet strojarstva i brodogradnje**

Permanent link / Trajna poveznica: <https://urn.nsk.hr/urn:nbn:hr:235:818507>

Rights / Prava: [In copyright](#) / [Zaštićeno autorskim pravom](#).

Download date / Datum preuzimanja: **2024-07-20**

Repository / Repozitorij:

[Repository of Faculty of Mechanical Engineering and Naval Architecture University of Zagreb](#)



SVEUČILIŠTE U ZAGREBU
FAKULTET STROJARSTVA I BRODOGRADNJE

DIPLOMSKI RAD

Vanja Perić

Zagreb, 2019. godine

SVEUČILIŠTE U ZAGREBU
FAKULTET STROJARSTVA I BRODOGRADNJE

DIPLOMSKI RAD

Mentor:

Prof. dr. sc. Tatjana Haramina, dipl. ing.

Student:

Vanja Perić

Zagreb, 2019. godine

Izjavljujem da sam ovaj rad izradio samostalno koristeći znanja stečena tijekom studija i navedenu literaturu.

Zahvaljujem se mentorici izv. prof. dr. sc. Tatjani Haramini na strpljenju i savjetima koji su bili od nemjerljive pomoći.

Također se želim zahvaliti asistentu Danielu Pugaru, mag. ing. mech. na susretljivosti i danome vremenu, kao i tehničkim suradnicima Mireli Petranović i Božidaru Bušetinčanu na pomoći oko izrade eksperimentalnog dijela rada.

Posebna zahvala ide mojoj obitelji koji su mi bili podrška tijekom cijelog studija.

Vanja Perić



SVEUČILIŠTE U ZAGREBU
FAKULTET STROJARSTVA I BRODOGRADNJE



Središnje povjerenstvo za završne i diplomске ispite
Povjerenstvo za diplomске radove studija strojarstva za smjerove:
proizvodno inženjerstvo, računalno inženjerstvo, industrijsko inženjerstvo i menadžment,
inženjerstvo materijala te mehatronika i robotika

Sveučilište u Zagrebu Fakultet strojarstva i brodogradnje	
Datum:	Prilog:
Klasa:	
Ur. broj:	

DIPLOMSKI ZADATAK

Student: **VANJA PERIĆ** Mat. br.: **0035195924**

Naslov rada na hrvatskom jeziku: **Utjecaj smjera opterećivanja na mehanička svojstva plastomernih kompozita jednoosno ojačanih ugljičnim vlaknima**

Naslov rada na engleskom jeziku: **Effect of load direction on the mechanical properties of uniaxially reinforced thermoplastic based composites**

Opis zadatka:

Polimerni kompoziti pretežno se izrađuju na bazi duromera i plastomera. Dok je tržište duromernih kompozita zasićeno, tržište plastomera je zadnjih godina u porastu i čini približno trećinu svih polimernih kompozita. Plastomerni kompoziti izrađuju se pri povišenim temperaturama, a poseban izazov čini viskoznost taline i impregniranje vlakana. Neke od prednosti plastomernih matrica su kratki ciklusi izrade, bolja žilavost, naknadna deformabilnost i recikličnost.

U radu će biti analizirana mehanička svojstava kompozita s matricom od samoobnavljajućeg kopolimera etilena i metakrilatne kiseline (E/MAA) ojačanog jednoosno ugljičnim vlaknima.

U radu je potrebno:

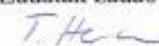
- napraviti pregled materijala i metoda izrade kompozita s plastomernom matricom
- izraditi jednoosno ojačan kompozit s dva sloja vlakana
- ispitati materijal matrice pod jednoosnim cikličkim opterećenjem na kidalici
- ispitati čvrstoću i modul pri rasteznom i savojnom opterećenju za različite smjerove vlakana u odnosu na smjer rezanja ispitnih tijela (0° , 45° i 90°)
- analizirati rezultate.

U radu je potrebno navesti korištenu literaturu i eventualno dobivenu pomoć.

Zadatak zadan:
26. rujna 2019.

Rok predaje rada:
28. studenog 2019.

Predviđeni datum obrane:
4. prosinca do 6. prosinca 2019.

Zadatak zadao:

prof. dr. sc. Tatjana Haramina

Predsjednica Povjerenstva:

prof. dr. sc. Biserka Runje

Sadržaj

Sadržaj.....	I
Popis slika	II
Popis tablica	III
Popis oznaka.....	IV
Sažetak.....	V
Summary	VI
1. Uvod.....	1
1. Kompozitni materijali	3
1.1. Vlaknima ojačani kompoziti.....	3
1.2. Usmjerenost i vrsta tkanja	4
2. Polimerni kompoziti.....	7
2.1. Prednosti korištenja plastomerne matrice u odnosu na duromernu	7
2.2. Nedostatci korištenja plastomerne matrice u odnosu na duromernu	7
3. Postupci proizvodnje plastomernih kompozita.....	9
2.1. Slaganje folija (eng. film stacking)	9
2.2. Membransko oblikovanje (eng. diaphragm forming).....	9
2.3. Izmiješanim vlaknima (eng. commingled fibres).....	10
2.4. Izravno prešanje (eng. compression molding)	10
2.5. Injekcijsko prešanje.....	10
3. Ojačala	12
3.1. Staklena vlakna	12
3.2. Borova vlakna	14
3.3. Aramidna vlakna	15
3.4. Keramička vlakna.....	16
3.5. Ugljična vlakna	16
3.5.1. Proizvodnja ugljičnih vlakana	17
3.5.1.1. Ex PAN ugljična vlakna.....	18
3.5.1.2. Ugljična vlakna na bazi umjetne svile (Ex celulozna ugljična vlakna).....	21
3.5.1.3. Ugljična vlakna na bazi smola (eng. Ex pitch carbon fibers).....	21
3.5.1.4. Ostali oblici prekusora	22
4. Ionomeri	23
4.1. Surlyn	23
5. Eksperimentalni dio	25

5.1. Izrada matrice i kompozita	25
5.2. Oprema	28
5.3. Rezultati.....	29
5.3.1. Savojna čvrstoća i modul	29
5.3.1.1. Savojna čvrstoća i modul za smjer vlakana od 90°	30
5.3.1.2. Savojna čvrstoća i modul za smjer vlakana od 45°	33
5.3.1.3. Savojna čvrstoća i modul za smjer vlakana od 0°	36
5.3.1.4. Savojna čvrstoća i modul za neojačani Surlyn	40
5.3.2. Rastezna čvrstoća i modul.....	42
5.3.2.1. Rastezna čvrstoća i modul za smjer vlakana od 90°	44
5.3.2.2. Rastezna čvrstoća i modul za smjer vlakana od 45°	48
5.3.2.3. Rastezna čvrstoća i modul za smjer vlakana od 0°	53
5.3.2.4. Jednoosno cikličko opterećenje neojačanog Surlyna.....	58
5.4. Analiza rezultata	64
6. Zaključak.....	66
7. Literatura	67

Popis slika

Slika 1. Različiti načini rasporeda vlaknastih ojačala [4].....	3
Slika 2. Utjecaj usmjerenja vlakana obzirom na naprezanje za Ti-leguru ojačanu borovim vlaknima [4]	5
Slika 3. Stilovi tkanja: a) kvadratno tkanje; b) keper; c) atlas.....	5
Slika 4. RRIM postupak [10].....	11
Slika 5. Različiti oblici staklenih vlakana [1].....	13
Slika 6. Shematski prikaz mera i lančaste strukture aramida [4]	15
Slika 7. Heksagonalna ugljikova struktura [1]	17
Slika 8. Proces proizvodnje ugljičnih vlakana iz PAN prekursorskih vlakana [1]	19
Slika 9. Ovisnost mehaničkih svojstava o temperaturi grafitizacije [1].....	20
Slika 10. Shematski prikaz proizvodnje ugljičnih vlakana na bazi umjetne svile	21
Slika 11. Struktura Surlyna®8940.....	24
Slika 12. Slaganje granulata u kalup.....	27
Slika 13. Vakuumiranje granulata	27
Slika 14. Univerzalna kidalica.....	28
Slika 15. Shematski prikaz ispitivanja u tri točke [17]	29
Slika 16. Grafički prikaz savojnog ispitivanja za vlakna pod kutem od 90°	32
Slika 17. Savojni moduli	32
Slika 18. Grafički prikaz savojnog ispitivanja za vlakna pod kutem od 45°	35
Slika 19. Savojni moduli	35
Slika 20. Grafički prikaz savojnog ispitivanja za vlakna pod kutem od 0°	38
Slika 21. Savojni moduli	39

Slika 22. Grafički prikaz savojnog ispitivanja za neojačani Surlyn.....	41
Slika 23. Savojni modul	42
Slika 24. Komparator	43
Slika 25. Grafički prikaz rasteznog ispitivanja za vlakna pod kutem od 90°	47
Slika 26. Rastezni modul.....	47
Slika 27. Grafički prikaz rasteznog ispitivanja za vlakna pod kutem od 45°	52
Slika 28. Rastezni modul.....	52
Slika 29. Grafički prikaz rasteznog ispitivanja za vlakna pod kutem od 0°	57
Slika 30. Rastezni modul.....	57
Slika 31. Grafički prikaz jednoosnog cikličkog opterećenja uzorka 1	60
Slika 32. Grafički prikaz jednoosnog cikličkog opterećenja uzorka 2.....	62
Slika 33. Rastezni modul za neojačan Surlyn.....	63

Popis tablica

Tablica 1. Sastav najčešće korištenih staklenih vlakana [1].....	12
Tablica 2. Najčešća mehanička svojstva E stakla [1]	13
Tablica 3. Sažetak karakteristika borovih vlakana [1]	14
Tablica 4. Svojstva kontinuiranih jednosmernih staklenim, ugljičnim i aramidnim vlaknima ojačanih epoksidnih kompozita u uzdužnom i poprečnom smjeru [4]	16
Tablica 5. Fizička svojstva Surlyna [®] 8940 [16]	25
Tablica 6. Mehanička svojstva Surlyna [®] 8940 [16]	25
Tablica 7. Toplinska svojstva Surlyna [®] 8940 [16]	26
Tablica 8. Karakteristike ugljičnog vlakna.....	26
Tablica 9. Oznake uzoraka za savijanje	30
Tablica 10. Dimenzije ispitnih tijela	30
Tablica 11. Očitani progibi i maskimalna sila	31
Tablica 12. Naprezanja i istezanja za savijanje epruvete s vlakinima pod kutem od 90°	31
Tablica 13. Dimenzije ispitnih tijela	33
Tablica 14. Očitani progibi.....	34
Tablica 15. Naprezanja i istezanja za savijanje epruvete s vlakinima pod kutem od 45°	34
Tablica 16. Dimenzije ispitnih tijela	36
Tablica 17. Očitani progibi i maksimalne sile	37
Tablica 18. Naprezanja i istezanja za savijanje epruvete s vlakinima pod kutem od 0°	37
Tablica 19. Dimenzije ispitnih tijela	40
Tablica 20. Očitani progibi.....	40
Tablica 21. Naprezanja i istezanja za savijanje epruvete od neojačanog Surlyna	41
Tablica 22. Oznake uzoraka za savijanje	44
Tablica 23. Dimenzija ispitnih tijela	44
Tablica 24. Rezultati rasteznog ispitivanja ispitnog tijela 1.1v (90°)	44
Tablica 25. Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 1.2v.....	45
Tablica 26. Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 1.3v.....	45
Tablica 27. Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 1.4v.....	46
Tablica 28. Dimenzije ispitnih tijela	48
Tablica 29. Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 2.1v (45°).....	48
Tablica 30. Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 2.2v.....	50
Tablica 31. Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 2.3v.....	51
Tablica 32. Dimenzije ispitnih tijela	53

Tablica 33. Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 3.1v (0°).....	53
Tablica 34. Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 3.2v.....	54
Tablica 35. Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 3.3v.....	55
Tablica 36. Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 3.4v.....	55
Tablica 37. Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 3.5v.....	56
Tablica 38. Dimenzije ispitnih tijela	58
Tablica 39. Rezultati prvog ciklusa ispitivanja uzorka 1	59
Tablica 40. Rezultati drugog ciklusa ispitivanja uzorka 1	59
Tablica 41. Rezultati prvog ciklusa ispitivanja epruvete 1.....	60
Tablica 42. Rezultati drugog ciklusa ispitivanja uzorka 2	61
Tablica 43. Pregled rezultata savojnog ispitivanja	64
Tablica 44. Pregled rezultata rasteznog ispitivanja.....	64

Popis oznaka

Oznaka	Jedinica	Opis
σ_f	N/mm ²	Naprezanje uslijed savojnog opterećenja
ε_f	N/mm ²	Istezanje uslijed savojnog opterećenja
F	N	Sila
b	mm	Širina ispitnog tijela
L	mm	Razmak između oslonaca
h	mm	Debljina ispitnog tijela
f	mm	Progib
h_{sr}	mm	Srednja debljina ispitnog tijela
E_{srms}	N/mm ²	Srednja vrijednost savojnog modula
σ	N/mm ²	Naprezanje uslijed rasteznog opterećenja
A	mm ²	Površina poprečnog presjeka uzorka
ε	mm/ mm	Istezanje uslijed rasteznog opterećenja
Δl	mm	Promjena produljenja uzorka
l_o	mm	Početna duljina uzorka
E_{srnv}	N/mm ²	Srednja vrijednost rasteznog modula
R_{ms}	N/mm ²	Savojna čvrstoća
R_{mv}	N/mm ²	Rastezna čvrstoća

Sažetak

Zbog mogućnosti krojenja svojstava, ubrzavanja proizvodnje i male gustoće, kompoziti s plastomernom matricom su sve zastupljeniji na tržištu. Neki plastomeri imaju sposobnost samoobnavljanja. Samoobnavljanje lakih kompozitnih konstrukcija posebno je atraktivno u zrakoplovnoj tehnici. Numerički modeli koji opisuju ponašanje materijala ponekad su dobra alternativa eksperimentu, a kvaliteta modela provjerava se uz pomoć eksperimentalnih ispitivanja realnih sustava.

Za potrebe modela, napravljeni su kompoziti od samoobnovljive plastomerne matrice Surlyna 8940 ojačane jednousmjerenim ugljičnim vlaknima te su istražena savojna i rastezna svojstva epruveta izrezanih pod 0° , 45° i 90° u odnosu na smjer vlakana.

Rezultati ispitivanja pokazuju da ugljična vlakna značajno poboljšavaju mehanička svojstva matrice u svim smjerovima opterećivanja, pri čemu je najbolji učinak vidljiv pri rasteznom opterećenju u smjeru vlakana, gdje je modul porastao 16,5 puta, a rastezna čvrstoća 6 puta.

Osim savojnog i rasteznog ispitivanja, provedeno je i jednoosno cikličko opterećenje na kidalici s ciljem provjere primjenjivosti u literaturi dostupnih modela za samoobnovljive materijale na Surlyn 8940. Dobivena histereza potvrđuje primjenjivost modela.

Ključne riječi: plastomerni kompoziti, E/MAA, ugljična vlakna, jednosmjerno ojačanje, rastezna svojstva, savojna svojstva, cikličko opterećenje

Summary

The ability to tailor properties, faster production cycles and low density, make composites with thermoplastic matrix increasingly present on the market. Some thermoplastic materials have the capability of self-healing. Self-healing of lightweight composite designs is particularly attractive in aeronautical engineering. Numerical models describing the behavior of materials are sometimes a good alternative to experiment. The quality of a numerical model must be verified by means of experimental testing of real systems.

In order to develop a numerical model for composites based on a self-healing thermoplastic matrix that is reinforced with unidirectional carbon fibers bending and tensile properties of samples cut at 0° , 45° and 90° , with respect to the fiber direction, were investigated.

The test results show that carbon fibres significantly improve the mechanical properties of the matrix in all stress directions. The best effect is observed under tension in the fiber direction (0°), where the modulus increased 16,5 times, and the tensile strength 6 times.

In addition to flexural and tensile testing, a uniaxial cyclic experiment was carried out in order to test the applicability of the models for self-healing materials available in the literature to the matrix material. The hysteresis obtained confirms the applicability of the model.

Key words: thermoplastic composites, E/MAA, carbon fibers, unidirectional reinforcement, tensile properties, bending properties, cyclic load

1. Uvod

Strogo gledano, kompoziti nisu novi koncept, pa čak ni nedavno otkriće jer su kompozitni materijali prisutni svugdje u prirodi. Dovoljno je pogledati ljudsku kost, palmin list, pa čak i deblo stabla i dolazi se do zaključka da kompozitni materijali postoje koliko postoji i priroda. Iako je priroda puna kompozitnih materijala, povećanje istraživanja i ulaganja u kompozite počelo je 1965. Od ranih godina 1960, postoji povećana potražnja za materijale koji su čvršći i lakši u raznovrsnim poljima kao što su zrakoplovstvo, energetika, građevinarstvo, itd. Zahtjevi za materijalima s boljim svojstvima postali su toliko visoki da ih ni jedan materijal sam ne može zadovoljiti. Ovakav način razmišljanja doveo je do pojave kompozita. Kompoziti ojačani vlaknima istaknutiji su od ostalih zbog toga što je većina materijala čvršća i kruća u obliku vlakana [1].

Polimerne kompozitne tvorevine (polimerni kompoziti) su proizvodi sa definiranim geometrijskim oblikom, načinjeni od najmanje dvije bitno različite komponente, polimerne matrice i tvari koja (u pravilu) povisuje čvrstoću i krutost konačnog proizvoda. Od ojačanih polimera izrađuje se mnoštvo različitih proizvoda različitih dimenzija, npr. trupovi čamaca, jahti, cisterne, kade, itd [2].

Uobičajeni materijali matrice polimernih kompozita su iz skupine duromera. Duromeri su krhki i prilikom održavanja, povremeno dolazi do mikrooštećenja koja nisu lako uočljiva. Kako bi se spriječilo širenje pukotina u eksploataciji, što može dovesti do katastrofalnih posljedica, razvijaju se samoobnovljivi materijali. Jedan takav polimer je i plastomer trgovačkog naziva Surlyn 8940. Ovaj ionomer je kopolimer etilena i metakrilne kiseline, E/MAA.

Zbog veće fleksibilnosti u krojenju svojstava, niže gustoće i kraćeg vremena proizvodnje, tržište plastomernih kompozita je u porastu. U zrakoplovnoj i automobilskoj industriji postoji sve više zahtjeva za smanjenom potrošnjom goriva, a proizvođači se okreću plastomernim kompozitima koji služe kao zamjena za čelične i aluminijske dijelove [3].

Ovaj rad napravljen je u okviru šireg istraživanja numeričkih modela za kompozite sa samoobnovljivom matricom. Uz pomoć dobrih modela može se skratiti, a nekada i potpuno zamijeniti dugotrajan, skup i zahtjevan proces izrade i ispitivanja kompozita. Upotrebljivost modela provjerava se podacima dobivenim eksperimentom. Kako su kompoziti kompleksni anizotropni materijali, za početna testiranja potrebno je imati podatke dobivene na što

jednostavnijim ispitnim tijelima. Iz tog razloga su u ovom radu pripremljeni ugljičnim vlaknima jednoosno ojačani kompoziti s matricom od samoobnovljivog plastomera.

1. Kompozitni materijali

Kompozitni materijali ili ukratko kompoziti proizvedeni su umjetnim spajanjem dvaju ili više materijala različitih svojstava s ciljem dobivanja materijala takvih svojstava kakva ne posjeduje niti jedna komponenta sama za sebe. Tim putem mogu se postići neobične, odnosno kod drugih materijala neuobičajene kombinacije svojstava, kao što su krutost, čvrstoća, masa, ponašanje pri visokim temperaturama, kemijska postojanost (antikorozivnost), tvrdoća ili vodljivost (električna i toplinska) [4].

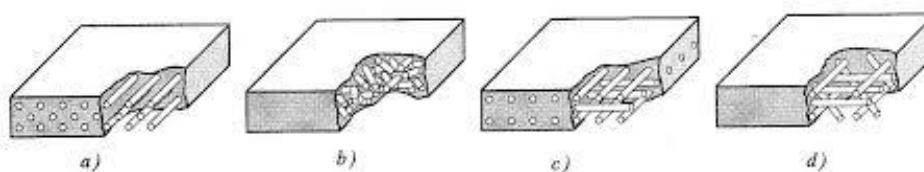
Kompoziti se dijele na metalne, keramičke i polimerne. Kod toga se pretpostavlja da su osnova (u daljnjem tekstu matrica): metali, keramika, odnosno polimeri, kojoj se pridodaju najrazličitiji dodaci u cilju modificiranja svojstva matrice, odnosno postizanja cilja koji je naveden u definiciji – da se dobije materijal svojstava kakva ne posjeduje niti jedna komponenta sama za sebe.

Ukupno ponašanje kompozita ovisi o [4]:

- Svojevima matrice i ojačala
- Veličini i rasporedu (raspodjeli) konstituenata
- Volumnom udjelu konstituenata
- Obliku konstituenata
- Prirodi i jakosti veze među konstituentima

1.1. Vlaknima ojačani kompoziti

Kod vlaknima ojačanih kompozita dolazi do izražaja poboljšane čvrstoće, žilavosti, krutosti, te povećanja omjera „čvrstoća/gustoća“ uslijed ugradnje čvrstih, krutih i krhkih vlakana u mekaniju, duktilniju matricu. Materijal matrice prenosi opterećenje na vlakna te osigurava duktilnost i žilavost, budući da vlakna nose veći dio opterećenja. Vlakna u kompozitu mogu biti raspoređena na različite načine što najbolje prikazuje slika 1 [4].



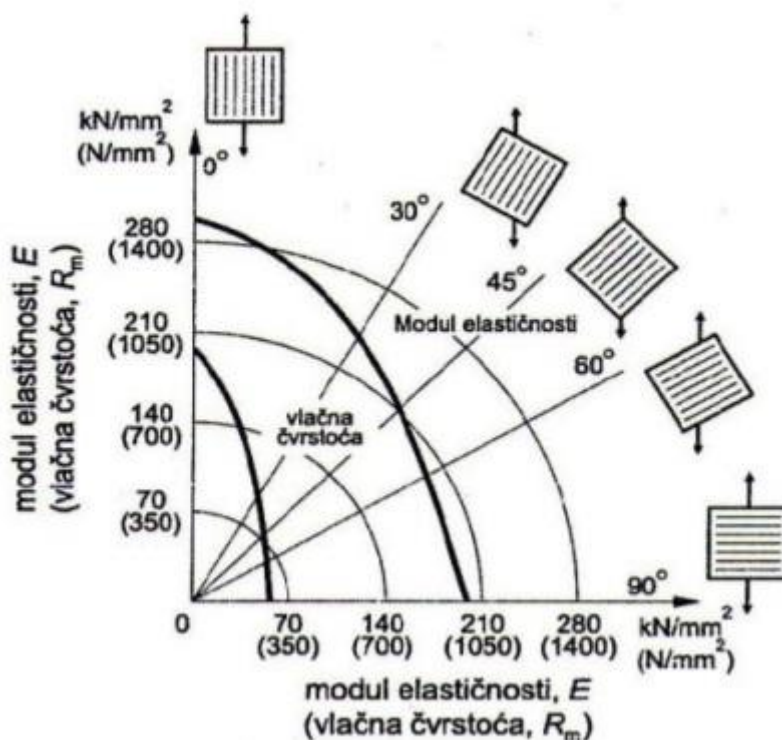
Slika 1. Različiti načini rasporeda vlaknastih ojačala [4]

Sa slike 1 primjećuju se 4 načina rasporeda vlaknastih ojačala: (a) kontinuirana jednosmjerna vlakna, (b) slučajno usmjerena diskontinuirana vlakna, (c) ortogonalno raspoređena vlakna i (d) višesmjerno usmjerena vlakna [4].

Kod vlaknima ojačanih kompozita opterećenje se najčešće prenosi i distribuira među vlaknima i to putem matrice koja je u većini slučajeva duktilna. Vlaknasta ojačala prema promjeru dijele se na viskere, vlakna i žice [4]. Vlakna prema dužini se dijele na duga kontinuirana, kratka vlakna dužine do 50 mm i mljevena vlakna dužine do 0,5 mm. Duga kontinuirana vlakna mogu se lako orijentirati, dok se kod kratkih vlakana orijentacija ne može u potpunosti kontrolirati. Duga vlakna imaju brojne prednosti kao što su veća otpornost na udarna opterećenja, bolji površinski sloj, bolja dimenzijska stabilnost. Prednosti kratkih vlakana su niža cijena, lakše i brže procesiranje, manje grešaka a time i veća čvrstoća [5]. Kontinuirana vlakna se teško ugrađuju u matricu i teško se proizvode, dok se diskontinuirana vlakna lakše ugrađuju u matricu, no kod primjene diskontinuiranih vlakana teže je predvidjeti svojstva kompozita zbog toga što krajevi svakog vlakna nose manje opterećenja nego srednji dio vlakna [4].

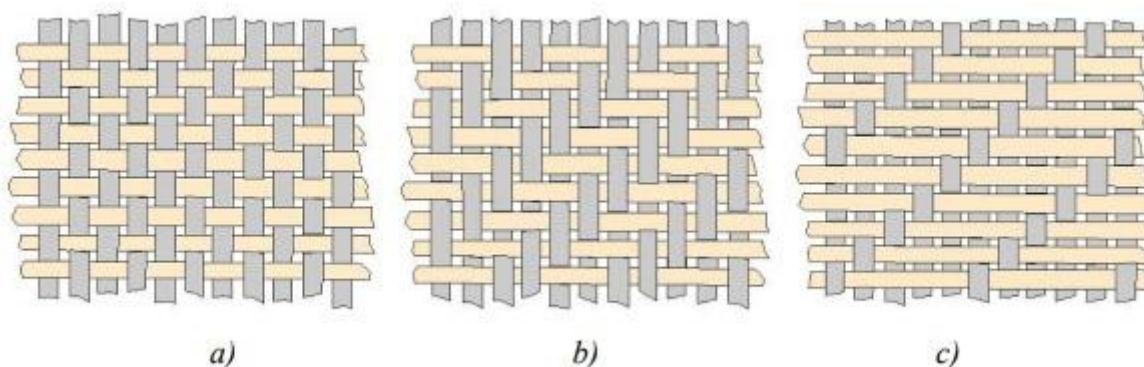
1.2. Usmjerenost i vrsta tkanja

Osim vrsta vlakana, na svojstva kompozita također utječu usmjerenost vlakana i vrsta tkanja. Jednosmjerna vlakna pokazuju optimalnu krutost i čvrstoću u slučaju kada je opterećenje paralelno s vlaknima, međutim ako do opterećenja dođe u smjeru okomitom na vlakna, mehanička svojstva drastično padaju. Zbog toga se može reći da su svojstva ovakvih kompozita anizotropna. Da bi se postigla jednoličnija čvrstoća kompozita potrebno je žrtvovati maksimalnu čvrstoću potrebno je polagati vlakna ortogonalno, ili pod nekim drugim kutem (slika 2) [4].



Slika 2. Utjecaj usmjerenja vlakana obzirom na naprezanje za Ti-leguru ojačanu borovim vlaknima [4]

Osim jednosmjernog, tj. jednoosnog rasporeda vlakana, vlakna također mogu biti dvoosno ili troosno raspoređena. Kod takvih slučajeva koriste se tkanja. Za modnu i tekstilnu industriju razvijene su mnoge vrste tkanja, ali kada se govori o izradi kompozita najčešće se za poboljšanje svojstava koriste tri vrste tkanja na slici 3 [5].



Slika 3. Stilovi tkanja: a) kvadratno tkanje; b) keper; c) atlas

Kod kvadratnog tkanja jedna traka prolazi naizmjenice iznad i ispod mimoilazećih traka. Kod keper tkanja jedna traka naizmjenično prolazi iznad i ispod dvije nadolazeće trake, tj. iznad dvije, pa ispod dvije. Kod atlas tkanja, traka prolazi iznad n poprečnih traka s gornje strane i samo jedno s donje strane. Tkanine je potrebno složiti tako da se iste strane tkanine slažu jedna na drugu, tj. licem na lice. To se radi da bi se izbjegle praznine u kompozitu [5].

Sve navedene vrste tkanja koje prolaze pod kutem od 90° , ali je moguće i proizvesti tkanine kod kojih je taj kut 45° ili 60° . Postavljanje vlakana u polimernoj matrici označava se oznakama 0° , $\pm 45^\circ$, 90° [5].

2. Polimerni kompoziti

U usporedbi s metalom i keramikom, polimeri su jeftiniji, lakše se proizvode i prerađuju. S druge strane, polimerni materijali imaju manju čvrstoću i manju otpornost na visoke temperature u odnosu na metale i keramiku, te izloženost ultraljubičastom zračenju može dovesti do razgradnje nekih vrsta polimera. Zbog prevladavajućih kovalentnih veza polimerni materijali su u pravilu loši vodiči topline i električne energije. S druge strane, u usporedbi s metalom i keramikom, polimeri su jeftiniji i lakše se proizvode, te su u pravilu otporniji na kemikalije od metala [1].

2.1. Prednosti korištenja plastomerne matrice u odnosu na duromernu

Neke od prednosti korištenja plastomerne matrice u odnosu na duromernu su [1], [6], [7]:

- Recikliranje - škart se može reciklirati i ponovno koristiti
- Dijelovi se mogu stvarati i spajati grijanjem, tj. moguće je zavarivanje
- Veća žilavost i udarni rad loma
- Veća otpornost na umor materijala
- Manja zaostala naprezanja - plastomeri očvršćuju hlađenjem, dok kod duromera prilikom zagrijavanja dolazi do umrežavanja i očvršćavanja
- Kraće vrijeme ciklusa izrade – kod plastomerne matrice nije potrebno vrijeme za reakcije umrežavanja kao kod duromerne
- Skladištenje – duromeri imaju ograničen rok trajanja jer se nakon nekog vremena počinju gelirati. Duromerni preprezi u pravilu se mogu skladištiti do šest mjeseci, te se moraju hladiti u zamrzivaču. Plastomerni preprezi ne zahtijevaju skladištenje u zamrzivaču što rezultira manjim troškovima opreme, manjim utroškom energije i smanjenom kontrolom procesa
- Alternativa za izradu dijelova bez upotrebe autoklava
- Vatrootpornost kod nekih

2.2. Nedostatci korištenja plastomerne matrice u odnosu na duromernu

Neki od nedostataka korištenja plastomerne matrice u odnosu na duromernu su [1], [6], [8]:

- Temperature prerade plastomera viša je nego kod duromera

- Viša viskoznost plastomernih smola od duromernih što dovodi do teže impregnacije snopova vlakana
- Potrebno korištenje posebnih tehnika i alata
- Proizvođači još uvijek nisu upoznati s mogućnostima proizvodnje plastomernih kompozita
- Kod izrade kompozita s plastomernom matricom potrebno je zagrijati plastomer do temperature tečenja, potreban je tlak da bi se plastomer impregnirao u vlakna, te je tada potrebno ohladiti kompozit pod tlakom. Ovakav postupak je složeniji i kompliciraniji od tradicionalnog postupka izrade duromernih kompozita
- Viša cijena alata

3. Postupci proizvodnje plastomernih kompozita

Dobar kompozit mora biti bez uključaka zraka, tj. bez praznina u matrici. Da bi se to postiglo potrebno je postići povoljno tečenje plastomernog materijala oko ojačala. Povoljno tečenje materijala postići ćemo pravilnim odabirom parametara kao što su temperatura, tlak i vrijeme držanja [1].

Neki od postupaka izrade kompozita s plastomernom matricom dani su u sljedećim poglavljima.

2.1. Slaganje folija (eng. film stacking)

U ovoj metodi naizmjenično se slažu tanke folije polimerne matrice i ojačala. Sloj ojačala može biti umetnut kao ploče vlakana s malim udjelom matrice (oko 15% mase). Matrica i ojačalo su nakon pripreme spojeni istovremenom primjenom temperature i tlaka, što dovodi do impregnacije ojačala. Temperatura i tlak moraju biti dovoljni da plastomerna matrica može prožeti ojačala. Pošto je razina tečenja plastomera proporcionalna tlaku, a obrnuto proporcionalna viskoznosti, povećanje temperature i povećanje tlaka pomaže procesu impregnacije [1].

2.2. Membransko oblikovanje (eng. diaphragm forming)

Proces se sastoji od slaganja plastomernih preprega u obliku kompozitnih ploča između dviju fleksibilnih membrana. Zrak između membrana se evakuira i materijal se grije iznad točke taljenja matrice. S jedne strane se primjenjuje sila ili tlak, što uzrokuje deformaciju membrane, koja uslijed djelovanja sile ili tlaka dobiva oblik kalupa. Pošto se preprezi mogu slobodno savijati između membrana, i oni poprimaju oblik kalupa. Nakon poprimanja oblika, kalup se hladi i membrane se odvajaju od gotovog kompozita. Jedna od prednosti ovog postupka je mogućnost dobivanja kompleksnijih oblika kompozita. Bitan parametar ovog procesa su same membrane. Mekše membrane koriste se za jednostavnije proizvode, dok se za kompleksne oblike koji zahtijevaju visoke tlakove koriste kruće membrane. Pri visokom tlaku može doći do pojave tečenja materijala u različitim smjerovima

što rezultira nejednakom debljinom konačnog kompozita. Bitno je naglasiti da kod primjene visokog tlaka može doći do istiskivanja plastomerne matrice što rezultira nejednakom debljinom kompozita [1].

2.3. Izmiješanim vlaknima (eng. commingled fibres)

Plastomerna matrica može biti u obliku vlakana. Vlakna matrice i ojačala se izmiješaju (eng. commingle) te se dobije predivo. Takvo predivo (sastavljeno od matrice i ojačala) može biti tkano, pleteno ili filamentirano. Oblikovano predivo se zatim podvrgava temperaturi i tlaku što rezultira taljenjem matrice, koja penetrira u ojačala, i dobivanjem kompozita [1].

2.4. Izravno prešanje (eng. compression molding)

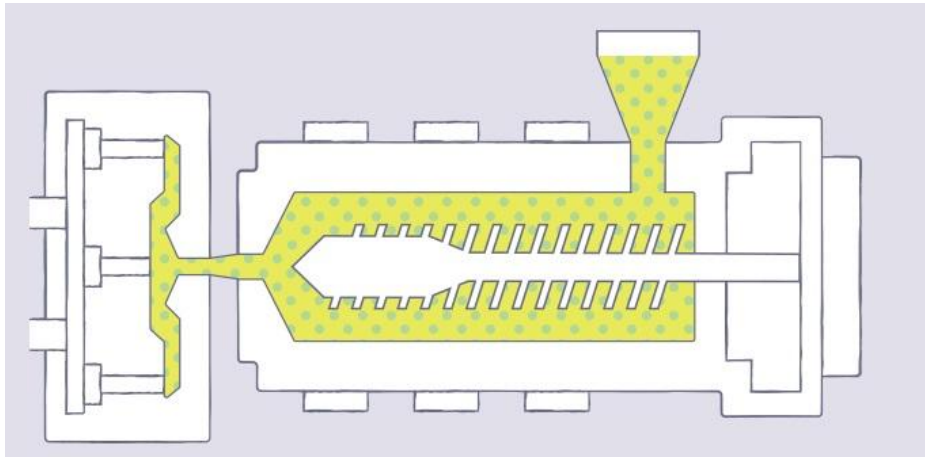
Postoji više vrsta izravnog prešanja ovisi o materijalu kojeg oblikujemo. Izravno prešanje dijelimo na: izravno prešanje pločastog osmoljenog mata (eng. sheet molding compound, SMC), izravno prešanje vlakana osmoljenih u masi (eng. bulk molding compound, BMC), izravno prešanje debelopločastog osmoljenog mata (TMC) i izravno prešanje mokrog laminata (eng. wet lay-up compression molding). Alati za izravno prešanje sastoje se od grijanih metalnih kalupa pričvršćenih na prešu. Proces može biti automatiziran. Moguće je nakon obrade dobiti dobru kvalitetu površine, što pridonosi smanjenju troškova daljnje obrade. Sam postupak je relativno jeftin, a daljnje obrade za skidanje srha s rubova su također minimirane.

Proces izrade sastoji se od zagrijavanja ploča kalupa na temperaturu od 120 do 200 °C, nakon čega se umeće materijal u kalup i kalup se zatvara i primjenjuje se određeni pritisak. Vrijeme držanja materijala u kalupu ovisi o debljini stijenke, veličini i obliku materijala. Nakon isteka vremena potrebnog za umrežavanje materijala, kalup se otvara i kompozit se uklanja [9].

2.5. Injekcijsko prešanje

U pravilu se kod injekcijskog prešanja plastomernih kompozita koriste diskontinuirana vlakna (najčešće staklena). Jedna od metoda izrade kompozita s plastomernom matricom pomoću injekcijskog prešanja naziva se reakcijsko injekcijsko prešanje (eng. reaction

injection molding, RRIM). Kod RRIM postupka (slika 4.) dva ili više polimerna materijala miješaju se pod visokim tlakom, te se u jedan od njih (ili u sve) dodavaju diskontinuirana vlakna. Nakon toga, taljevina se ubrizgava u kalup u kojemu se hladi. Oprema za RRIM postupak mora biti sposobna podnijeti abrazivnu prirodu taline [1].



Slika 4. RRIM postupak [10]

Ako se želi izbjeći dodavanje ojačala u polimernu smjesu, moguće je dodati diskontinuirana vlakna, ili preprege u kalup. Kalup se zatim zatvara i polimerna smjesa se ubrizgava u kalupnu šupljinu. Polimerna taljevina ostaje dovoljno dugo da bi se ostvarila željena penetracija polimera u materijal, te se zatim kompozit hladi i vadi iz kalupne šupljine [10].

3. Ojačala

3.1. Staklena vlakna

Stakleno vlakno je općeniti naziv, kao čelik ili aluminij. Kao što postoje i različiti oblici čelika, tako postoje i različiti oblici staklenih vlakana koji se mogu naći na tržištu. Uobičajeno je da su staklena vlakna na bazi silicija (50-60% SiO₂), te sadrže niz drugih oksida (npr. kalcija, natrija, aluminija). U tablici 1 prikazan je sastav najčešće korištenih staklenih vlakana [1].

Tablica 1. Sastav najčešće korištenih staklenih vlakana [1]

Sastav	E staklo	C staklo	S staklo
SiO ₂	55,2	65,0	65,0
Al ₂ O ₃	8,0	4,0	25,0
CaO	18,7	14,0	-
MgO	4,6	3,0	10,0
Na ₂ O	0,3	8,5	0,3
K ₂ O	0,2	-	-
B ₂ O ₃	7,3	5,0	-

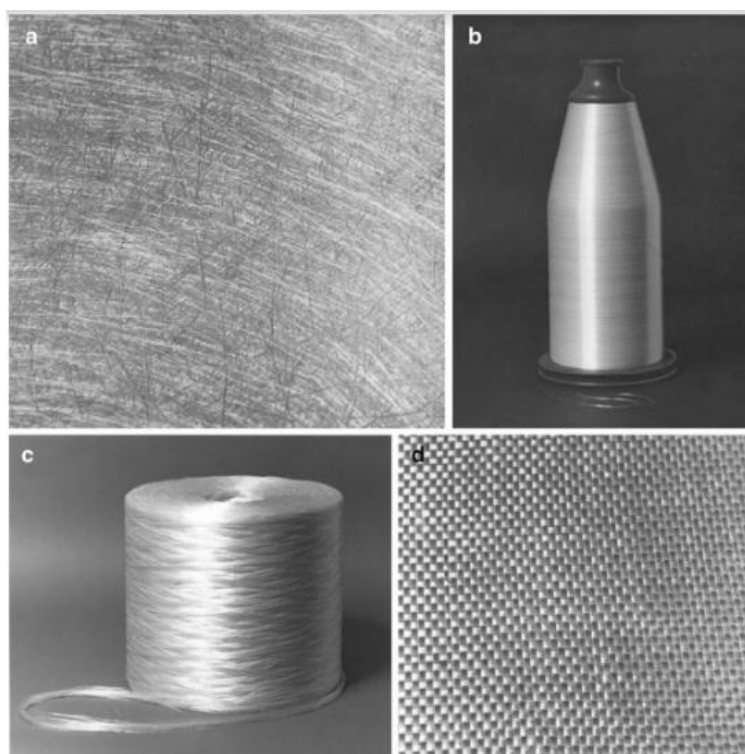
Slovo E označava električnost (eng. electrical), zato što su E stakla dobri električni izolatori uz to što imaju dobru čvrstoću i dobar modul elastičnosti. Slovo C označava koroziju (eng. corrosion) i C stakla imaju bolju otpornost na kemijsku koroziju od ostalih stakala. S označava visok udio silicija što čini ova stakla otpornija na visoke temperature. Ova vlakna imaju poboljšana mehanička svojstva, u prvom redu krutost i čvrstoću, pa se nazivaju i vlakna visoke čvrstoće, odakle dolazi i prefiks S (eng. high strength). Najveći dio na tržištu zauzimaju E stakla. Iako je njihovo glavno obilježje dobra izolacija električne energije, rijetko se koriste u tu svrhu [1].

Najčešća mehanička svojstva E stakla dana su u tablici 2.

Tablica 2. Najčešća mehanička svojstva E stakla [1]

Gustoća (g/cm^3)	Rastezna čvrstoća (MPa)	Youngov modul (GPa)	Koeficijent temperaturnog širenja (K^{-1})
2,55	1,75	70	$4,7 \cdot 10^{-6}$

Iz tablice 2 se može primijetiti da je gustoća niska i čvrstoća jako visoka, dok modul elastičnosti nije veoma visok. Dok je omjer mase i čvrstoće staklenih vlakana visok, omjer modula i mase je srednje vrijednosti. Ovakav omjer modula i mase bio je motiv prelaska zrakoplovne industrije na takozvana naprednija vlakna (npr. borova vlakna, ugljična vlakna). Staklena vlakna najčešće se koriste kao ojačala za poliesterske, epoksidne i fenolne smole [1]. Staklena vlakna su jeftina i kako se vidi sa slike 5 mogu doći u obliku (a) rezanih vlakana, (b) kontinuiranog namota, (c) rovinga ili (d) tkanja. Smole ojačane staklenim vlaknima najčešće se koriste u građevinskoj industriji. Takvi materijali najčešće imaju kraticu GRP (eng. glass reinforced plastics) [1].

**Slika 5. Različiti oblici staklenih vlakana [1]**

Dva bitna nedostatka staklenih vlakana su osjetljivost na vlagu, koja smanjuje čvrstoću vlakana, i statički umor. Do statičkog umora dolazi nakon kontinuiranog opterećenja koje

traje duži period vremena. Ovo može dovesti do pojave pukotina koje mogu uzrokovati pucanje materijala pod naprezanjem koje se smatra sigurnim [1].

3.2. Borova vlakna

Bor je inherentno krhak materijal. Komercijalno se proizvodi CVD postupkom (eng. chemical vapor deposition) u kojem se bor taloži na podlogu, što znači da su borova vlakna u stvari kompozitna vlakna. Pošto se postupak taloženja bora odvija pri visokim temperaturama, izbor materijala podloge koji će činiti jezgru borovih vlakana je ograničen. Najčešće se za jezgru koristi tanka žica od volframa, a može se koristiti i ugljična podloga.

Zbog same kompozitne prirode borovih vlakana, zaostalih naprezanja i defekata kao što su praznine i diskontinuiteti koji nastaju kao rezultat procesa i prisutnosti jezgre provedena su mnoga ispitivanja za utvrđivanje čvrstoće vlakana. Prosječna vrijednost rastezne čvrstoće borovih vlakana iznosi 3–4 GPa, dok je Youngov modul između 380 i 400 GPa. Jedna od ideja za utvrđivanje unutarnje čvrstoće bora je savojno ispitivanje. Prilikom savijanja, ako pretpostavimo da su jezgra i sučelje blizu neutralne osi, kritično rastezno naprezanje neće se javiti niti na sučelju niti u jezgri već u boru. Savojna ispitivanja tretiranih s ciljem odstranjivanja površinskih nepravilnosti daju rezultat od 14 GPa. Netretirana vlakna pokazuju upola manju vrijednost. Tablica 3 prikazuje sažetak karakteristika borovih vlakana [1].

Tablica 3. Sažetak karakteristika borovih vlakana [1]

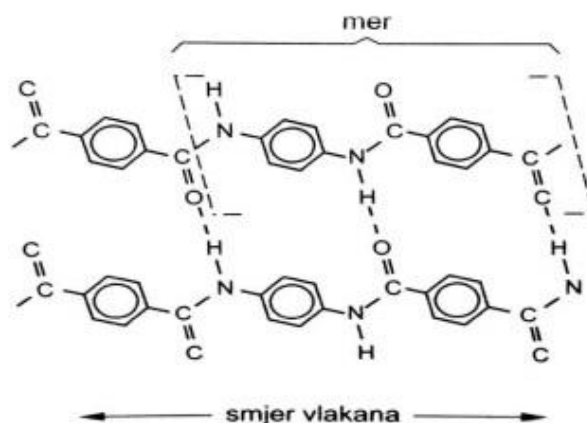
Promjer (μm)	Tretman	Prosječna čvrstoća
142	-	3,8
406	-	2,1
382	Kemijski polirano	4,6
382	Toplinski tretirano i polirano	5,7

Iz tablice se može vidjeti da tretirana vlakna pokazuju veću čvrstoću zbog eliminacije površinskih utjecaja.

Gustoća bora iznosi 2.34 g/cm^3 , dok gustoća borovog vlakna iznosi $2,6 \text{ g/cm}^3$ (za vlakno od 100 mm u promjeru). Talište bora je na $2040 \text{ }^\circ\text{C}$, a koeficijent toplinskog istezanja iznosi $8,3 \cdot 10^{-6} \text{ }^\circ\text{C}^{-1}$ [1].

3.3. Aramidna vlakna

Aramidna vlakna su visokočvrsti i visokomodulni materijali koji su u primjenu uvedeni ranih 1970-ih. Ona su posebno poželjna radi izuzetnog omjera čvrstoća-gustoća koja je iznad one kod metala. Kemijski, ova skupina materijala poznata je kao „poli-parafenilentereftalamid.“ Radi se o nizu aramida: komercijalna imena dvaju najuobičajenijih su „Kevlar“ i „Nomex.“ Mehanički gledano aramidna vlakna imaju uzdužnu rasteznu čvrstoću i rastezni modul elastičnosti viši od ostalih polimernih vlaknastih materijala, no relativno su slaba pri pritiskivanju. Osim toga, ovi materijali poznati su po svojoj krutosti i žilavosti, otpornosti na udar, otpornosti na puzanje te otpornosti umoru materijala. Bez obzira na to što su aramidi plastomeri, oni su otporni zapaljenju te stabilni pri relativno visokim temperaturama; raspon temperatura kod kojih zadržavaju visoka mehanička svojstva kreće se od -200 do 200°C . Kemijski gledano oni su podložni degradaciji uslijed djelovanja jakih kiselina i lužina, ali su relativno inertni prema drugim otapalima i kemikalijama. Tijekom sinteze krute molekule svrstavaju se u smjeru osi vlakna kao područja „tekućih kristala“, kao što prikazuje slika 6 [4].



Slika 6. Shematski prikaz mera i lančaste strukture aramida [4]

Svojstva kontinuiranih i jednosmjernih staklenim, ugljičnim i aramidnim vlaknima ojačanih epoksidnih kompozita navedena su u tablici 4. Podaci također omogućuju uspoređivanje mehaničkih karakteristika ova tri materijala u uzdužnom i poprečnom smjeru [4].

Tablica 4. Svojstva kontinuiranih jednosmernih staklenim, ugljičnim i aramidnim vlaknima ojačanih epoksidnih kompozita u uzdužnom i poprečnom smjeru [4]

Svojstvo	Staklo (E-staklo)	Ugljik (visokočvrsti)	Aramid (Kevlar 49)
Gustoća, kg/m ³	2100	1600	1400
Rastezni modul elastičnosti, kN/mm ²			
Uzdužno	45	145	76
Poprečno	12	10	5,5
Rastezna čvrstoća, N/mm ²			
Uzdužno	1020	1240	1380
Poprečno	40	41	30
Istezljivost (prekidno rastezanje), %			
Uzdužno	2,3	0,9	1,8
Poprečno	0,4	0,4	0,5

3.4. Keramička vlakna

Kontinuirana keramička vlakna predstavljaju privlačan skup svojstava. Poželjnim ih čine kombinacije svojstava kao što su visoka čvrstoća, visok modul elastičnosti, otpornost na visoke temperature i općenit otpor prema utjecaju okoliša. Ove karakteristike čine ih privlačnima kao ojačala za materijale u visokotemperaturnom okolišu. Keramička vlakna dijele se na oksidna i neoksidna, a glavni predstavnici su keramička vlakna bazirana na silicijevom karbidu (SiC), silicijevom nitridu (Si₃N₄), borovom karbidu (B₄C) i borovom nitridu (BN) [1].

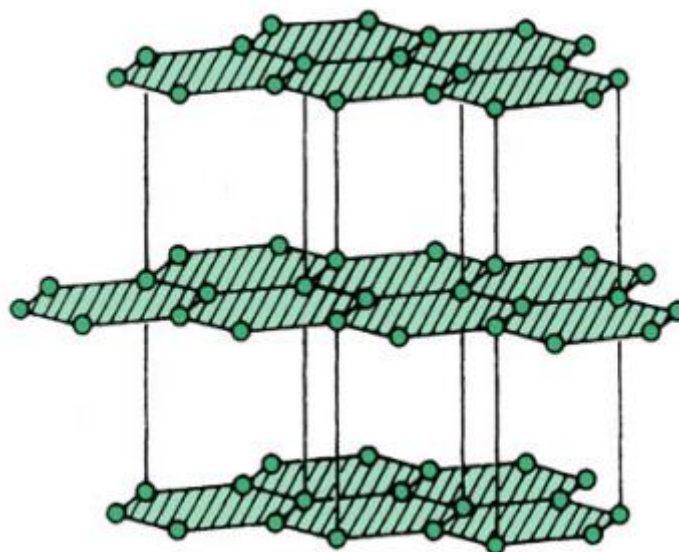
3.5. Ugljična vlakna

Ugljično vlakno je visokoučinkovit (eng. high-performance) vlaknasti materijal koji se najčešće primjenjuje za ojačanje suvremenih kompozita s polimernom matricom. Razlozi za to su sljedeći [4]:

1. Ugljična vlakna imaju, od svih vlaknastih materijala za ojačanje, najviši specifični modul i najvišu specifičnu čvrstoću

2. Visok rastezni modul i visoku čvrstoću zadržavaju i pri povišenim temperaturama, osim što može biti problema zbog oksidacije pri visokim temperaturama
3. Pri sobnoj temperaturi, vlaga i niz otapala, kiselina i lužina ne razaraju ugljična vlakna. Ova vlakna karakterizira niz posebnih fizičkih odnosno mehaničkih svojstava koja omogućuju da kompoziti s tim vlaknima postiču specifična inženjerska svojstva
4. Razvijeni su postupci proizvodnje vlakana i kompozita koji su relativno jeftini

Ugljik postoji u različitim kristalnim oblicima. U slučaju ugljičnih vlakana atomi su strukturirani u obliku heksagonalnih slojeva (slika 7) [1].



Slika 7. Heksagonalna ugljikova struktura [1]

U heksagonalnoj ravnini grafitna struktura je veoma gusta. Pošto čvrstoća materijala ovisi o čvrstoći veza, visoko-čvrsta veza između atoma ugljika u heksagonalnoj ravnini rezultira visokom čvrstoćom u tome smjeru, dok slabe Van der Waalsove sile između slojeva rezultiraju slabijom čvrstoćom u tome smjeru. Zbog toga je proces proizvodnje vlakana koncentriran na dobivanje heksagonalnih ravnina orijentiranih duž osi vlakna [1].

3.5.1. Proizvodnja ugljičnih vlakana

Sirovina za proizvodnju ugljičnih vlakana zove se prekusor. 90 % ugljičnih vlakana proizvodi se iz poliakrilonitrila (PAN). Ostalih 10 % proizvodi se iz vlakana na osnovi prirodnih smola (eng. pitch) ili iz vlakana na bazi umjetne svile (eng. rayon). Sva tri

materijala spadaju u skupinu organskih polimera koje karakteriziraju dugački lanci molekula [11].

Većina procesa za proizvodnju vlakana uključuje sljedeća četiri koraka [1]:

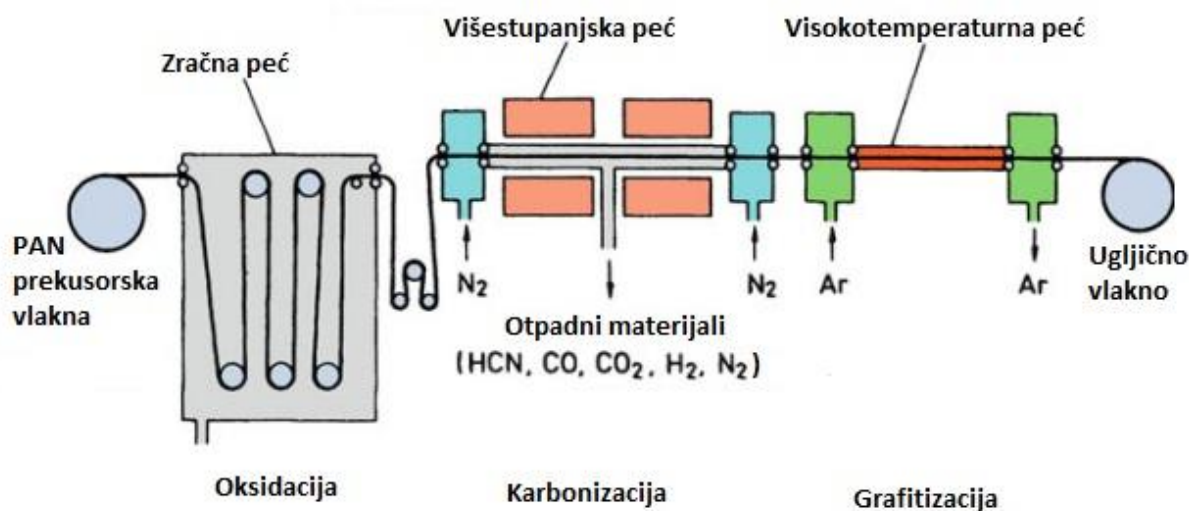
1. Proizvodnja perkusorskih vlakana (eng. fiberization). Ovaj proces uključuje mokro pletenje, suho pletenje ili pletenje iz taljevine (eng. melt spinning); nakon čega slijedi izvlačenje ili rastezanje
2. Proces stabilizacije koji sprječava otapanje vlakana prilikom visokotemperaturne obrade koja slijedi
3. Karbonizacija (eng. carbonization). Toplinska obrada koja uklanja sve elemente bez ugljika
4. Grafitizacija. Neobavezna toplinska obrada koja služi za poboljšavanje svojstava ugljičnog vlakna dobivenog nakon koraka 3.

Kao što je navedeno u poglavlju 3.5., za postizanje visokog modula vlakana potrebno je poboljšati orijentaciju lamela. Ovakvo stanje postiže se različitim toplinskim i rasteznim obradama koji moraju biti pod visokim stupnjem kontrole. Ako bi konstantno naprezanje u fazi proizvodnje trajalo duže nego što je potrebno rezultiralo bi pretjeranim istezanjem vlakna koje kasnije može dovesti do pojave pukotina pri nižim opterećenjima [1].

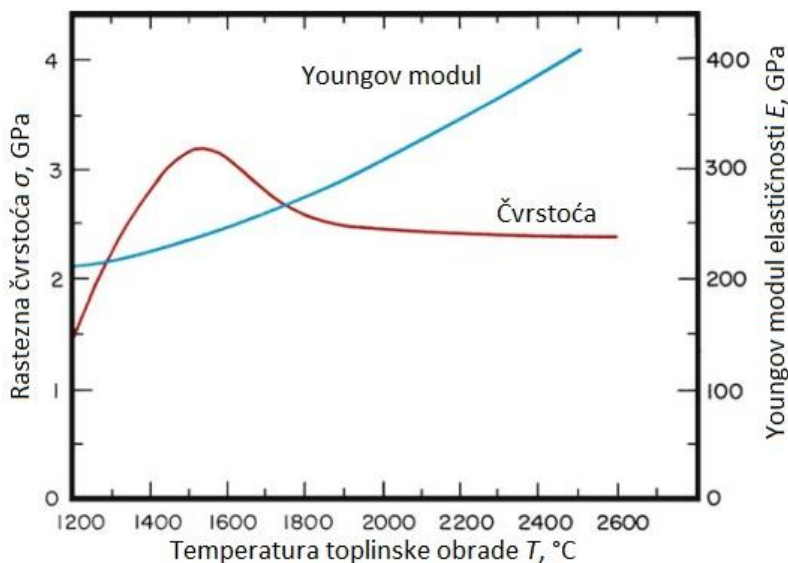
3.5.1.1. Ex PAN ugljična vlakna

Ugljična vlakna napravljena od PAN-a nazivaju se ex-PAN ugljična vlakna. PAN vlakna stabiliziraju se na zraku (par sati pri temperaturi od 250 °C) da bi se spriječilo otapanje prilikom toplinske obrade. Prilikom procesa stabilizacije, vlakna se drže napeta da bi se spriječio proces relaksacije koji bi rezultirao dezorijentiranom strukturom u odnosu na os vlakna [1]. Proces stabilizacije može potrajati i nekoliko sati, ovisno o temperaturi, promjeru prekursora i svojstvima prekursora [12]. Nakon procesa oksidacije bijela PAN vlakna postaju crna. Dobivena crna vlakna se zatim polagano zagrijavaju u inertnoj atmosferi (N₂ ili Ar) pri temperaturi od 1000 do 1500 °C. Polagano zagrijavanje omogućava visok stupanj urednosti molekula unutar vlakana [1]. Kao plin za inertnu atmosferu najčešće se koristi dušik (N₂), no argon se također može pronaći u primjeni (iako je skuplji). Razlog korištenja argona je poboljšanje čvrstoće ugljičnoga vlakna. Temperatura karbonizacije ovisi o željenoj primjeni

ugličnog vlakna. Za slučajeve gdje je potrebna visoka čvrstoća preporučuje se raspon temperatura od 1500 do 1600 °C, jer iznad 1600 °C dolazi do pada rastezne čvrstoće vlakana [12]. Pošto je nakon procesa stabilizacije dobivena struktura s visokim staklištem, prilikom ove toplinske obrade nije potrebno naprezati vlakna. Zadnja neobavezna toplinska obrada (za poboljšanje usmjerenosti heksagonalnih ravnina što rezultira postizanjem većeg modula elastičnosti vlakna) sastoji se od veoma kratkog držanja vlakna pri temperaturi do 3000 °C. Mehanička svojstva dobivena nakon posljednje toplinske obrade uvelike ovisi o temperaturi obrade (slika 9). Slika 8 pokazuje proces proizvodnje vlakana iz poliakrilonitrila [1].



Slika 8. Proces proizvodnje ugljičnih vlakana iz PAN prekursorskih vlakana [1]



Slika 9. Ovisnost mehaničkih svojstava o temperaturi grafitizacije [1]

Nakon gore opisane i prikazane proizvodnje vlakna prolaze kroz postupak obrade površine, prevlačenje, sušenje i namotavanje [12].

Površinska obrada vlakana provodi se radi poboljšanja mehaničkih svojstava kompozita. Najčešće korištena metoda površinske obrade može se kategorizirati kao kapljevita ili plinska oksidacija. Kapljevita oksidacija (eng. liquid oxidation treatment) može udvostručiti vrijednosti smične čvrstoće kompozita, no dolazi do malog pada rastezne čvrstoće vlakana (4 – 6 %) [12].

Zbog svoje krhkosti, ugljična vlakna zahtijevaju zaštitu (ili podmazivanje) koje će olakšati rukovanje. Prije prevlačenja, vlakna se suše, a materijal za prevlačenje mora biti takav da zaštiti ugljična vlakna, omogući lakše rukovanje i ne smije se taložiti na proizvodnoj opremi. Materijal za prevlačenje ne smije promijeniti fizička niti kemijska svojstva vlakna prilikom skladištenja. Neke prevlake se mogu otopiti u vodi nakon pletenja ili namatanja [12].

Nakon procesa prevlačenja, vlakna se namataju. Strojevi za namatanje su automatizirani, a kalemi s vlaknima mogu težiti i do 12 kg [12].

Postoje tri osnovne kategorije PAN ugljičnih vlakana [12]:

1. Debeli roving (eng. large tow) – roving velikog broja vlakana (48 000 do 320 000); jeftina proizvodnja i mogućnost rezanja na manje dijelove
2. Kvaliteta za opću primjenu
3. Kvaliteta za zrakoplovnu industriju – najveća kvaliteta

3.5.1.2. Ugljična vlakna na bazi umjetne svile (Ex celulozna ugljična vlakna)

U fazi proizvodnje perkusorskih vlakana u ovoj grupi dolazi do stvaranja H_2O , CO , CO_2 i katrana. Proces stabilizacije je zbog toga potrebno izvoditi u reaktivnoj atmosferi da bi se inhibiralo formiranje katrana i da bi se poboljšala čvrstoća. Prilikom procesa stabilizacije dolazi do fragmentacije lanaca ili depolimerizacije. Zbog depolimerizacije koja nastaje, nije moguće naprezati vlakna kod procesa stabilizacije, kao što se radi s PAN prekursorima. Proces karbonizacije sastoji se od zagrijavanja vlakana na $1000\text{ }^\circ\text{C}$ u dušiku. Proces grafitizacije odvija se na temperaturi od $2800\text{ }^\circ\text{C}$ pod naprežanjem. Ovakvo naprežanje na visokoj temperaturi rezultira plastičnom deformacijom i željenom konačnom orijentacijom. Slika 10 shematski prikazuje postupak proizvodnje ugljičnih vlakana na bazi prirodnih smola [1].



Slika 10. Shematski prikaz proizvodnje ugljičnih vlakana na bazi umjetne svile

3.5.1.3. Ugljična vlakna na bazi smola (eng. Ex pitch carbon fibers)

Postoje raznovrsni izvori umjetnih smola ali tri najčešće korištena su polivinilklorid (PVC), bitumen i katran. Ugljična vlakna na bazi smola iz prirodnih izvora (eng. pitch, njem pech) su privlačna zbog jeftine sirovine, visokog modula elastičnosti i visoke orijentiranosti ugljičnog vlakna. Komercijalni *pitch* je smjesa različitih organskih spojeva molekulske mase

400 do 400, a dobiva se pretežno od nafte, katrana i biljaka. Isti raspored oksidacije, karbonizacije i grafitizacije je potreban za dobivanje ugljičnih vlakna iz pitch prekusora. Orijehtacija se u ovom slučaju dobiva pređenjem. Izotropan ali aromatski materijal podvrgava se pletenju u tekućoj fazi pri visokim vrijednostima naprezanja, nakon čega dolazi do gašenja. Ovaj postupak za rezultat daje visokoorijentirana *pitch* prekusorska vlakna. Ovakvo plastomerno vlakno se zatim podvrgava oksidaciji da bi se dobila umrežena struktura. Nakon toga slijede procesi karbonizacije i grafitizacije. Iako ova vlakna pokazuju jako visok modul elastičnosti, u usporedbi s ex PAN ugljičnim vlaknima imaju manju tlačnu čvrstoću i lošija poprečna svojstva [1].

3.5.1.4. Ostali oblici prekusora

Osim navedenih prekusora, razmatraju se drugi materijali koji bi mogli biti podobni za izradu ugljičnih vlakana. Osim celuloze (poglavlje 3.5.1.2.), druga prirodna vlakna razmatraju se za uporabu, kao što su svila, hitozan i eukaliptus, čija bi uporaba mogla smanjiti troškove proizvodnje. Iako bi troškovi proizvodnje bili manji, mehanička svojstva ovih vlakana nisu zadovoljavajuća. Mnogi linearni i ciklički polimeri se također razmatraju kao potencijalni prekusori. Neki od predstavnika ove grupe su fenolni polimeri, poliamidi, polipropilen, polivinil alkohol i polistiren. Linearni prekusori zahtijevaju toplinsko rastezanje (eng. heat stretching) da bi dobili ugljična vlakna poželjnih mehaničkih svojstava, a njihov udio ugljika je malen. Aromatski polimeri imaju velik udio ugljika i u nekim slučajevima je stabilizacija lagana, no cijena izrade ugljičnih vlakana željenih svojstava iz aromatskih polimera je veoma visoka [12].

4. Ionomeri

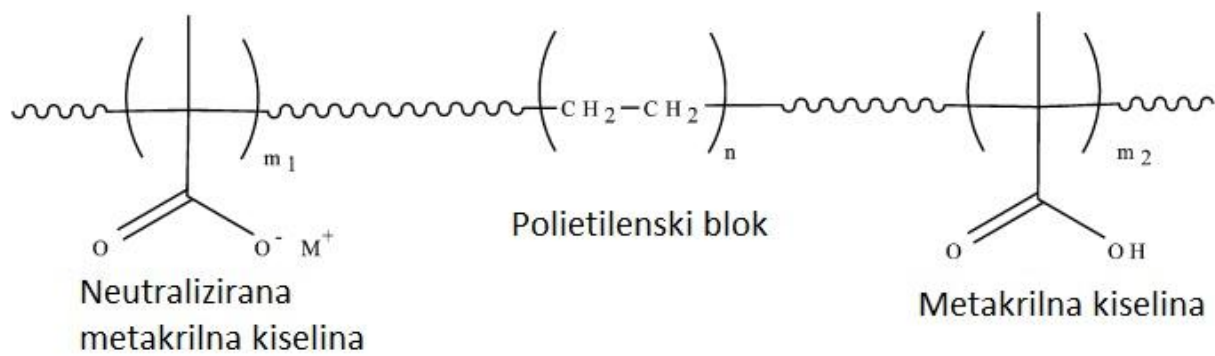
Polimeri koji sadrže do 15 % ionskog sadržaja nazivaju se ionomeri. Ovi materijali zanimljivi su zbog svoje sposobnosti obnavljanja unakrsnih veza nakon oštećenja, time i obnavljanja mehaničkih svojstava nakon oštećenja. Veći udio ionskog sadržaja dovodi do porasta rastezne čvrstoće materijala i veće otpornosti na lom. Prilikom udara, energija prelazi na ionomer i zagrijava ga do približno 98 °C i u stanje taljevine. U tom periodu materijal pokazuje viskoelastični oporavak da bi zatvorio rupu te se ionske interakcije ponovno oblikuju i vraćaju mehanička svojstva materijalu [13].

4.1. Surlyn

Surlyn[®] je ionomer na bazi etilena za kojeg je primijećeno da posjeduje samoobnavljajuća svojstva. Samoobnavljanje je definirano kao potpuno ili pasivno popravlanje manjih oštećenja bez potrebe za detekcijom ili ljudskom intervencijom. Samoobnavljanje je klasificirano u dvije grupe: ekstrinzično i intrinzično samoobnavljanje. Ekstrinzično samoobnavljanje dobiva se ugrađivanjem samoobnavljajućeg agensa u matricu dok kod materijala sa sposobnošću intrinzičnog samoobnavljanja do reparacije oštećenja dolazi bez dodatnog agensa [14].

Surlyn[®] je materijal sa sposobnošću intrinzičnog samoobnavljanja. Do samoobnavljanja dolazi zbog toplinski reverzibilnih veza i međumolekularne interakcije koje pomažu u zatvaranju oštećenog područja [14].

Surlyn[®] 8940 je statistički kopolimer etilena i metakrilne kiseline (E/MAA) koji sadrži 5,4 mol % metakrilne kiseline od kojih je 30 % neutralizirano natrijem [15]. Struktura Surlyna[®] prikazana je na slici 11.



Slika 11. Struktura Surlyna®8940

5. Eksperimentalni dio

U eksperimentalnom dijelu rada izrađen je jednoosno ojačan kompozit s dva sloja vlakana. Materijal neojačane matrice ispitan je pod jednoosnim cikličkim opterećenjem na kidalici, a ispitani su čvrstoća i modul pri rasteznom i savojnom opterećenju za različite smjerove vlakana u odnosu na smjer rezanja ispitnih tijela, i to 0°, odnosno u smjeru vlakana 45°, i 90°, odnosno okomito na smjer vlakana, a potom analizirani rezultati.

5.1. Izrada matrice i kompozita

Materijal matrice je Surlyn® 8940 proizvođača DuPont™. Fizička, mehanička i toplinska svojstva Surlyna® 8940 navedena su u tablici 5, tablici 6 i tablici 7.

Tablica 5. Fizička svojstva Surlyna® 8940 [16]

Fizička svojstva	Vrijednost	Norma
Gustoća	0,95 g/cm ³	ASTM D792
Maseni protok taljevine (Opterećenje – 2,16 kg Temperatura – 190 °C)	2,8 g/10 min	ASTM D1238

Tablica 6. Mehanička svojstva Surlyna® 8940 [16]

Mehanička svojstva	Vrijednost	Norma
Tvrdoća (Shore D)	65	ASTM D2240
Rastezna čvrstoća (R _m)	33 N/mm ²	ASTM D638
Granica tečenja (R _e) (50 mm/min)	15 N/mm ²	ASTM D638
Ukupno istežanje	470 %	ASTM D638
Savojni modul elastičnosti	350 N/mm ²	ASTM D790
Izod žilavost (sa zarezom)	10,25 J/cm	ASTM D256
Zaderna čvrstoća	148 kN/m	ASTM D624
Otpornost na abraziju	370 NBS Index	ASTM D1630

Tablica 7. Toplinska svojstva Surlyna® 8940 [16]

Toplinska svojstva	Vrijednost	Norma
Toplinska vodljivost	0,246 W/m·K	
Talište	94 °C	DSC
Vicat temperatura mekšanja	63 °C	ASTM D1525-70

Kao ojačala koriste se ugljična vlakna jednosmjernog tkanja od proizvođača „G. Angeloni srl“. Neke od karakteristika ugljičnih vlakana dane su u tablici 8.

Tablica 8. Karakteristike ugljičnog vlakna

Karakteristike	Nominalno	Tolerancija	Normativ
Masa po jedinici površine, g/m ²	100	± 5 %	ISO 4605
Tkanje	Unidirekcionalno	-	ISO 2113
Standardna širina, mm	1000	± 3,5 %	
Debljina laminata, mm	0,095	± 3,5 %	

Proces proizvodnja surlynskih ploča za ispitivanje i za kompozit sastoji se od vaganja 20 grama granulata Surlyna® 8940, te slaganja granulata u metalni kalup (slika 12.).



Slika 12. Slaganje granulata u kalup

Nakon slaganja granulata, kalup se zatvara te se vakuumira na tlak od -1 bar u trajanju od 60 minuta (slika 13.).



Slika 13. Vakuumiranje granulata

Nakon vakuumiranja pri sobnoj temperaturi kalup se zagrijava na 160°C te se preša tlakom od 40 bara uz konstantno vakuumiranje.

5.2. Oprema

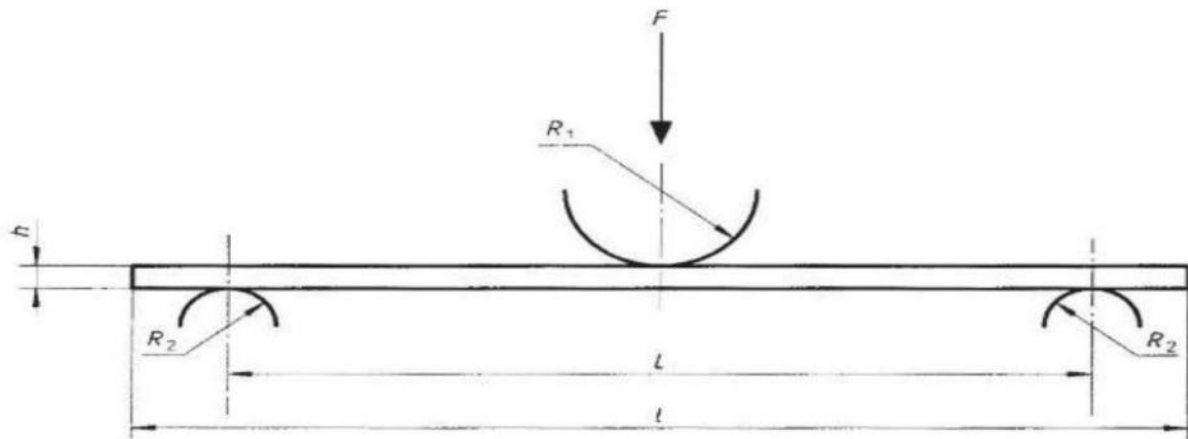
Savojno i rastezno ispitivanje provedeno je na univerzalnoj kidalici VEB Thüringer Industriewerk Rauenstein (slika 14.) iz 1961. godine u Laboratoriju za polimere i kompozite na fakultetu strojarstva i brodogradnje.



Slika 14. Univerzalna kidalica

Brzina rasteznog i savojnog ispitivanja iznosi 7 mm/min, dok je brzina cikličkog ispitivanja iznosila 20 mm/min. Rastezno ispitivanje odvijalo se u rasponu od 0 do 1500 N, dok se savojno ispitivanje odvijalo u rasponu od 0 do 60 N, ovisno o smjeru vlakana.

Savojna čvrstoća i modul određivali su se primjenom ispitivanja savijanjem u tri točke (slika 15.), pri kojem je ispitno tijelo oslonjeno na dva oslonca i opterećeno na sredini silom F .



Slika 15. Shematski prikaz ispitivanja u tri točke [17]

Zbog primjenjene sile javlja se progib, te se tijekom ispitivanja bilježi sila i progib koji ispitno tijelo ostvari uslijed djelovanja te sile. Raspon primjenjene sile varira između 0 i 60 N, ovisno o uzorku i smjeru vlakana.

5.3. Rezultati

5.3.1. Savojna čvrstoća i modul

Za izračun vrijednosti naprezanja kod savojnog ispitivanja koristi se izraz:

$$\sigma_f = \frac{3}{2} \cdot \frac{F \cdot L}{b \cdot h^2} \quad (1)$$

Dok se za izračun istežanja koristi izraz:

$$\varepsilon_f = \frac{6 \cdot f \cdot h}{L^2} \quad (2)$$

Gdje je:

σ_f – naprezanje uslijed savojnog opterećenja, N/mm²

F – sila, N

L – razmak između oslonaca, mm

b – širina ispitnog tijela, mm

h – debljina ispitnog tijela, mm

ε_f – istežanje nastalo uslijed savojnog opterećenja

f – progib ispitnog tijela, mm

Razmak između oslonaca (L) računao se prema sljedećem izrazu:

$$L = 16 \cdot h_{sr} \quad (3)$$

Gdje je:

h_{sr} – debljina ispitnog tijela, mm

Iz formule 3 izračunato je da je potreban razmak između oslonaca između 38 i 40 mm.

Oznake uzoraka korištenih za savojno ispitivanje objašnjene su u tablici 9.

Tablica 9. Oznake uzoraka za savijanje

Smjer vlakana	Oznake uzoraka
90°	od 1.1s do 1.4s
45°	od 2.1s do 2.4s
0°	od 3.1s do 3.4s
Neojačan Surlyn	od 4.1s do 4.4s

5.3.1.1. Savojna čvrstoća i modul za smjer vlakana od 90°

U tablici 10 prikazane su izmjerene dimenzije epruveta korištenih za ispitivanje te razmak između oslonaca.

Tablica 10. Dimenzije ispitnih tijela

Uzorak	b , mm	h , mm	L , mm
1.1s	15,0	2,44	40
1.2s	15,54	2,14	40
1.3s	15,30	2,32	40
1.4s	15,72	2,22	40

U tablici 11 prikazani su progibi u ovisnosti o opterećenju i maksimalna sila za sva četiri uzorka ojačana s dva sloja ugljičnih vlakana postavljenim pod kutem od 90° na smjer rezanja.

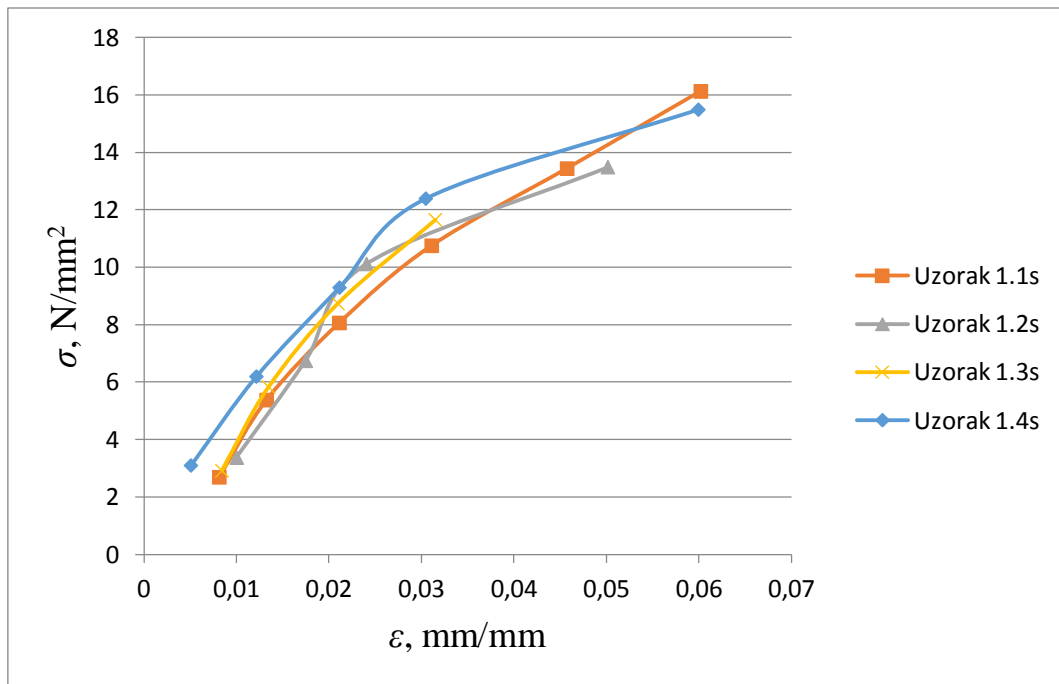
Tablica 11. Očitani progibi i maskimalna sila

F	$f_{1.1s}$	$f_{2.2s}$	$f_{2.3s}$	$f_{2.4s}$
0	0	0	0	0
4	0,89	1,25	0,97	0,61
8	1,45	2,18	1,55	1,46
12	2,31	3	2,41	2,54
16	3,4	6,25	3,62	3,66
20	5	-	-	7,2
24	6,58	-	-	-
F_{\max}	26	16	18	20

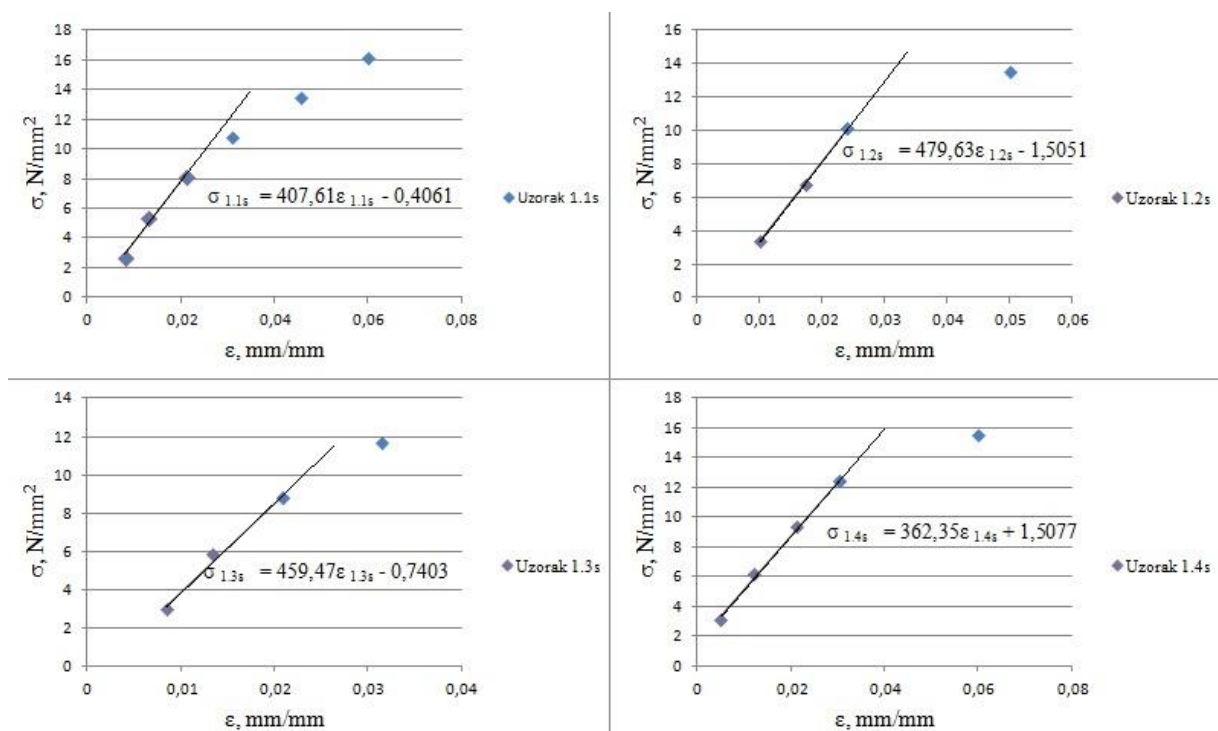
Koristeći jednadžbe 1 i 2 izračunata su naprezanja i istežanja koja su dana u tablici 12 te je konstruiran graf (slika 16).

Tablica 12. Naprezanja i istežanja za savijanje epruvete s vlaknima pod kutem od 90°

F	$\sigma_{1.1s}$	$\varepsilon_{1.1s}$	$\sigma_{1.2s}$	$\varepsilon_{2.2s}$	$\sigma_{2.3s}$	$\varepsilon_{2.3s}$	$\sigma_{2.4s}$	$\varepsilon_{2.4s}$
0	0	0	0	0	0	0	0	0
4	2,6	0,0081	3,4	0,01	2,9	0,0084	3,1	0,0051
8	5,3	0,0132	6,7	0,0174	5,8	0,0134	6,2	0,0121
12	8,1	0,0211	10,1	0,0240	8,7	0,0209	9,3	0,0211
16	10,7	0,0311	13,5	0,0501	11,7	0,0314	12,4	0,0304
20	13,4	0,0457	-	-	-	-	15,5	0,0599
24	16,1	0,0602	-	-	-	-	-	-



Slika 16. Grafički prikaz savojnog ispitivanja za vlakna pod kutem od 90°



Slika 17. Savojni moduli

Iz jednačbi pravca sa slike 17 određeni su savojni moduli:

$$E_{1.1s} = 407,61 \text{ N/mm}^2$$

$$E_{1.2s} = 479,63 \text{ N/mm}^2$$

$$E_{1.3s} = 459,47 \text{ N/mm}^2$$

$$E_{1.4s} = 362,35 \text{ N/mm}^2$$

Srednja vrijednost savojnog modula elastičnosti računa se prema izrazu:

$$E = \frac{E_1 + E_2 + E_3 + \dots + E_n}{n} \quad (4)$$

Gdje je n broj uzoraka.

Koristeći izraz 4 dobivena je srednja vrijednost savojnog modula za epruvete sa smjerom vlakana od 90° ; $E_{sr1s} = 427,27 \text{ N/mm}^2$.

Pomoću izraza 1 izračunava se čvrstoća:

$$R_{m1.1s} = 17,5 \text{ N/mm}^2$$

$$R_{m1.2s} = 13,5 \text{ N/mm}^2$$

$$R_{m1.3s} = 13,1 \text{ N/mm}^2$$

$$R_{m1.4s} = 15,5 \text{ N/mm}^2$$

Srednja vrijednost savojne čvrstoće računa se prema izrazu:

$$R_m = \frac{R_1 + R_2 + R_3 + \dots + R_n}{n} \quad (5)$$

$$R_{msr1s} = 14,9 \text{ N/mm}^2$$

5.3.1.2. Savojna čvrstoća i modul za smjer vlakana od 45°

U tablici 13 prikazane su izmjerene dimenzije epruveta korištenih za ispitivanje te razmak između oslonaca.

Tablica 13. Dimenzije ispitnih tijela

Uzorak	b , mm	h , mm	L , mm
2.1s	14,98	2,42	40
2.2s	15,40	2,28	
2.3s	14,46	2,20	

2.4s	14,50	1,94	
------	-------	------	--

U tablici 14 prikazani su progibi u ovisnosti o opterećenju i maksimalna sila za sva četiri uzorka ojačanih s dva sloja ugljičnih vlakana postavljenim pod kutem od 45° na smjer rezanja.

Tablica 14. Očitani progibi

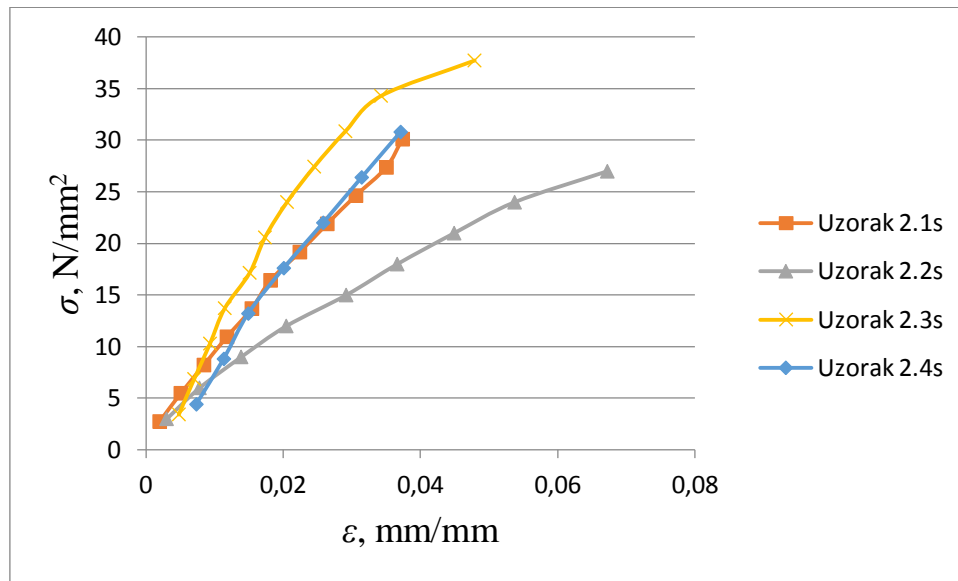
F	$f_{2.1s}$	$f_{2.2s}$	$f_{2.3s}$	$f_{2.4s}$
0	0	0	0	0
4	0,22	0,35	0,58	1,01
8	0,56	0,91	0,85	1,56
12	0,93	1,62	1,13	2,05
16	1,3	2,39	1,39	2,76
20	1,7	3,41	1,83	3,55
24	2	4,28	2,1	4,32
28	2,47	5,25	2,49	5,1
32	2,91	6,28	2,97	-
36	3,37	7,86	3,52	-
40	3,86	-	4,15	-
44	4,12	-	5,8	-
F_{\max}	50	38	46	30

Koristeći jednadžbe 1 i 2 izračunata su naprezanja i istežanja koja su dana u tablici 15 te je konstruiran graf (slika 18).

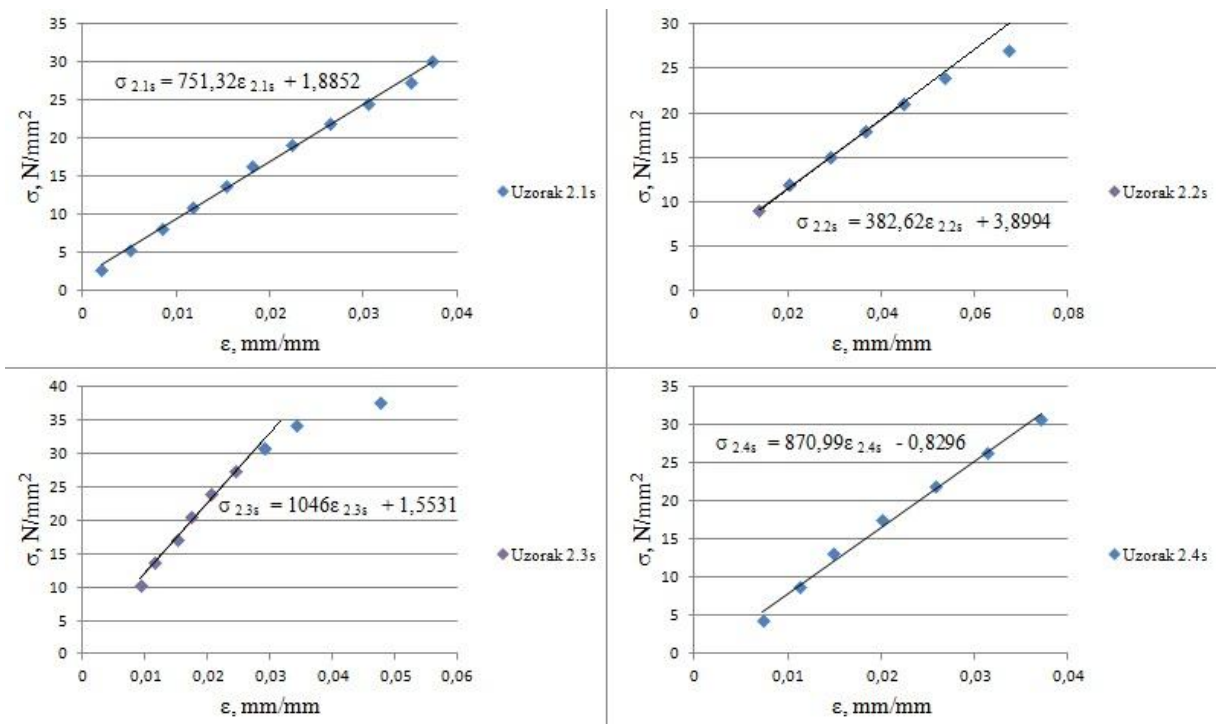
Tablica 15. Naprezanja i istežanja za savijanje epruvete s vlaknima pod kutem od 45°

F	$\sigma_{2.1s}$	$\varepsilon_{2.1s}$	$\sigma_{2.2s}$	$\varepsilon_{2.2s}$	$\sigma_{2.3s}$	$\varepsilon_{2.3s}$	$\sigma_{2.4s}$	$\varepsilon_{2.4s}$
0	0	0	0	0	0	0	0	0
4	2,7	0,002	3	0,003	3,4	0,0048	4,4	0,0073
8	5,5	0,0050	6	0,0077	6,9	0,007	8,8	0,0113
12	8,2	0,0084	9	0,0139	10,3	0,0093	13,2	0,0149
16	10,9	0,0117	12	0,0204	13,7	0,0115	17,6	0,02
20	13,7	0,0154	15	0,0292	17,1	0,0151	22	0,0258

24	16,4	0,0182	18	0,0366	20,6	0,0173	26,4	0,0314
28	19,2	0,0224	21	0,0449	24	0,0205	30,8	0,0371
32	21,9	0,0264	24	0,0537	27,4	0,0245	-	-
36	24,6	0,0306	27	0,0672	30,9	0,029	-	-
40	27,4	0,035	-	-	34,3	0,0342	-	-
44	30,1	0,0374	-	-	37,7	0,0479	-	-



Slika 18. Grafički prikaz savojnog ispitivanja za vlakna pod kutem od 45°



Slika 19. Savojni moduli

Iz jednadžbi pravca sa slike 19 određeni su savojni moduli:

$$E_{2.1s} = 751,32 \text{ N/mm}^2$$

$$E_{2.2s} = 382,62 \text{ N/mm}^2$$

$$E_{2.3s} = 1046 \text{ N/mm}^2$$

$$E_{2.4s} = 870,99 \text{ N/mm}^2$$

Koristeći izraz 4 dobivena je srednja vrijednost savojnog modula za epruvete sa smjerom vlakana od 45° ; $E_{sr2s} = 762,73 \text{ N/mm}^2$.

Pomoću izraza 1 izračunava se čvrstoća:

$$R_{m2.1s} = 34,2 \text{ N/mm}^2$$

$$R_{m2.2s} = 28,5 \text{ N/mm}^2$$

$$R_{m2.3s} = 39,4 \text{ N/mm}^2$$

$$R_{m2.4s} = 33 \text{ N/mm}^2$$

Srednja vrijednost savojne čvrstoće računa se prema izrazu 5 i iznosi:

$$R_{sr2s} = 33,8 \text{ N/mm}^2$$

5.3.1.3. Savojna čvrstoća i modul za smjer vlakana od 0°

U tablici 16 prikazane su izmjerene dimenzije epruveta korištenih za ispitivanje te razmak između oslonaca.

Tablica 16. Dimenzije ispitnih tijela

Uzorak	b , mm	h , mm	L , mm
3.1s	15,32	2,38	38
3.2s	15,50	2,42	
3.3s	15,42	2,44	
3.4s	15,38	2,36	

U tablici 17 prikazani su progibi u ovisnosti o opterećenju i maksimalna sila za sva četiri uzorka ojačanih s dva sloja ugljičnih vlakana postavljenim pod kutem od 0° na smjer rezanja.

Tablica 17. Očitani progibi i maksimalne sile

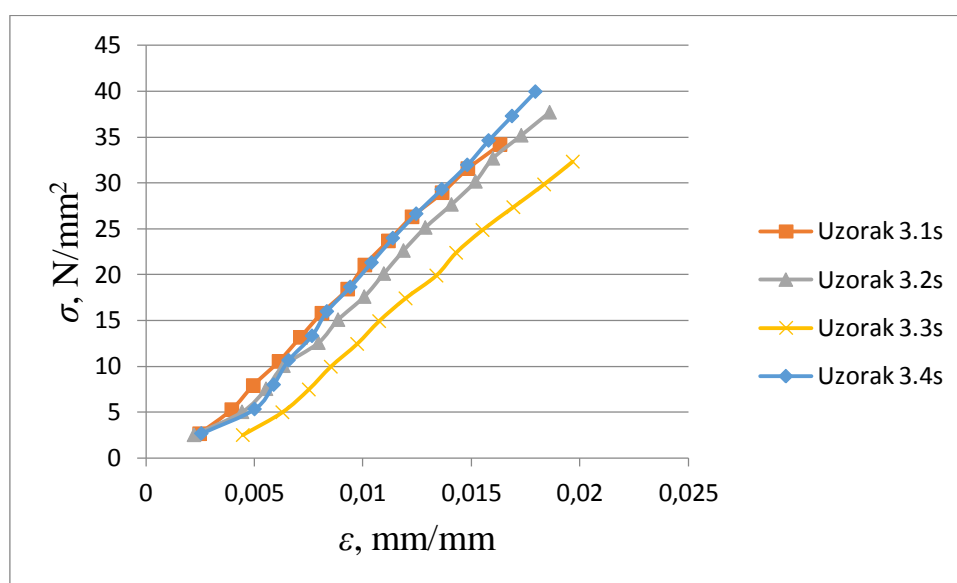
F	$f_{3.1s}$	$f_{3.2s}$	$f_{3.3s}$	$f_{3.4s}$
4	0,25	0,22	0,44	0,26
8	0,4	0,44	0,62	0,51
12	0,5	0,55	0,74	0,6
16	0,62	0,63	0,84	0,67
20	0,72	0,79	0,96	0,78
24	0,82	0,88	1,06	0,85
28	0,94	1	1,18	0,96
32	1,02	1,09	1,32	1,06
36	1,13	1,18	1,41	1,16
40	1,24	1,28	1,53	1,27
44	1,38	1,4	1,67	1,39
48	1,5	1,51	1,81	1,51
52	1,65	1,59	1,94	1,61
54	-	1,72	-	1,72
60	-	1,85	-	1,83
F_{\max}	58	64	54	72

Koristeći jednadžbe 1 i 2 izračunata su naprezanja i istežanja koja su dana u tablici 18 te je konstruiran graf (slika 20).

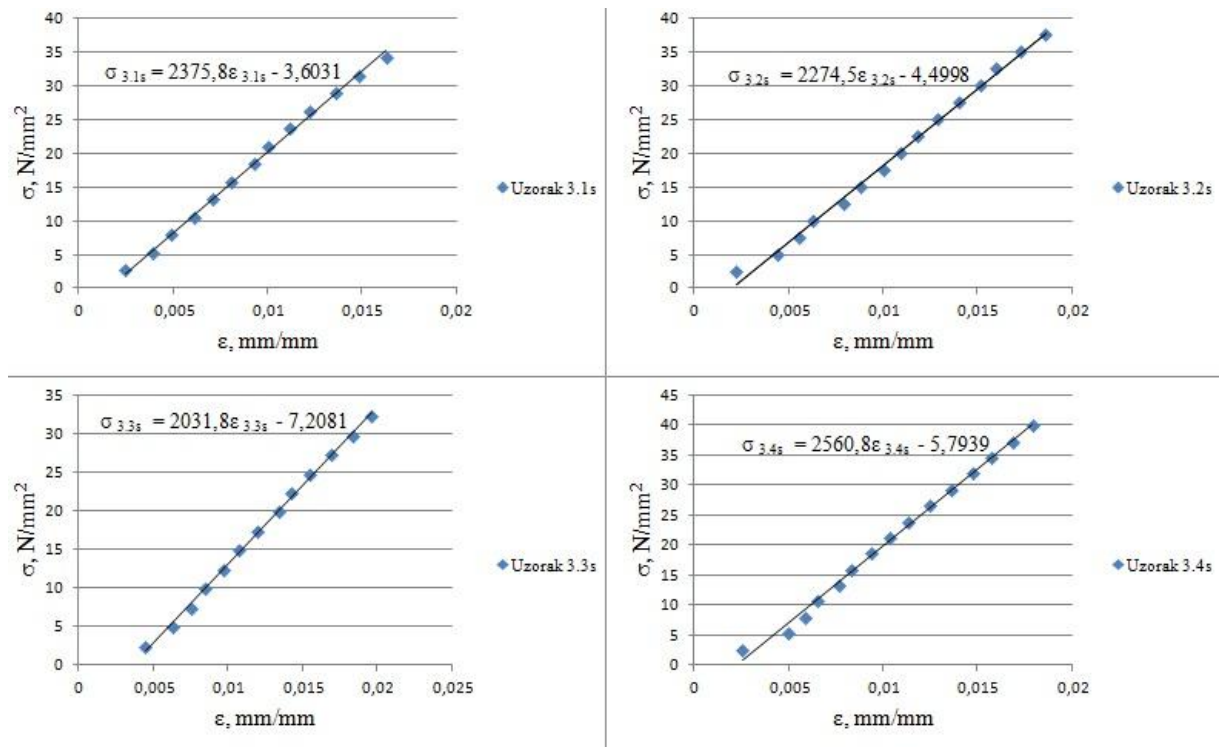
Tablica 18. Naprezanja i istežanja za savijanje epruvete s vlaknima pod kutem od 0°

F	$\sigma_{3.1s}$	$\varepsilon_{3.1s}$	$\sigma_{3.2s}$	$\varepsilon_{3.2s}$	$\sigma_{3.3s}$	$\varepsilon_{3.3s}$	$\sigma_{3.4s}$	$\varepsilon_{3.4s}$
0	0	0	0	0	0	0	0	0
4	2,6	0,0025	2,5	0,0022	2,5	0,0045	2,7	0,0026
8	5,3	0,004	5	0,0044	5	0,0063	5,34	0,005
12	7,9	0,0049	7,5	0,0055	7,5	0,0075	8	0,0059
16	10,5	0,0061	10	0,0063	9,9	0,0085	10,6	0,0066
20	13,1	0,0071	12,6	0,0079	12,4	0,0097	13,3	0,0076
24	15,8	0,0081	15,1	0,0088	14,9	0,0107	16	0,0083
28	18,4	0,0093	17,6	0,0101	17,4	0,012	18,6	0,0094

32	21	0,0101	20,1	0,011	19,9	0,0134	21,3	0,0104
36	23,6	0,0112	22,64	0,0119	22,4	0,0143	24	0,0114
40	26,3	0,0123	25,1	0,0129	24,8	0,0155	26,6	0,0125
44	28,9	0,0136	27,6	0,0141	27,3	0,0169	29,3	0,0136
48	31,5	0,0148	30,1	0,0152	29,8	0,0184	32	0,0148
52	34,2	0,0163	32,7	0,016	32,3	0,0197	34,6	0,0158
56	-	-	35,2	0,0173	-	-	37,31	0,0169
60	-	-	37,7	0,0186	-	-	40	0,0179



Slika 20. Grafički prikaz savojnog ispitivanja za vlakna pod kutem od 0°



Slika 21. Savojni moduli

Iz jednadžbi pravca sa slike 21 određeni su savojni moduli:

$$E_{3.1s} = 2375,8 \text{ N/mm}^2$$

$$E_{3.2s} = 2274,5 \text{ N/mm}^2$$

$$E_{3.3s} = 2031,8 \text{ N/mm}^2$$

$$E_{3.4s} = 2560,8 \text{ N/mm}^2$$

Koristeći izraz 4 dobivena je srednja vrijednost savojnog modula za epruvete sa smjerom vlakana od 0°; $E_{sr3s} = 2310,73 \text{ N/mm}^2$.

Pomoću izraza 1 izračunava se čvrstoća:

$$R_{m3.1s} = 38,1 \text{ N/mm}^2$$

$$R_{m3.2s} = 40,2 \text{ N/mm}^2$$

$$R_{m3.3s} = 33,5 \text{ N/mm}^2$$

$$R_{m3.4s} = 47,7 \text{ N/mm}^2$$

Srednja vrijednost savojne čvrstoće računa se prema izrazu 5 i iznosi:

$$R_{srm3s} = 39,9 \text{ N/mm}^2$$

5.3.1.4. Savojna čvrstoća i modul za neojačani Surlyn

U tablici 19 prikazane su izmjerene dimenzije epruveta korištenih za ispitivanje te razmak između oslonaca.

Tablica 19. Dimenzije ispitnih tijela

Uzorak	b , mm	h , mm	L , mm
4.1s	10,38	1,96	33
4.2s	10,12	2,20	
4.3s	10,42	2,02	

U tablici 20 prikazani su progibi u ovisnosti o opterećenju za sva tri uzorka neojačanog Surlyna® 8940.

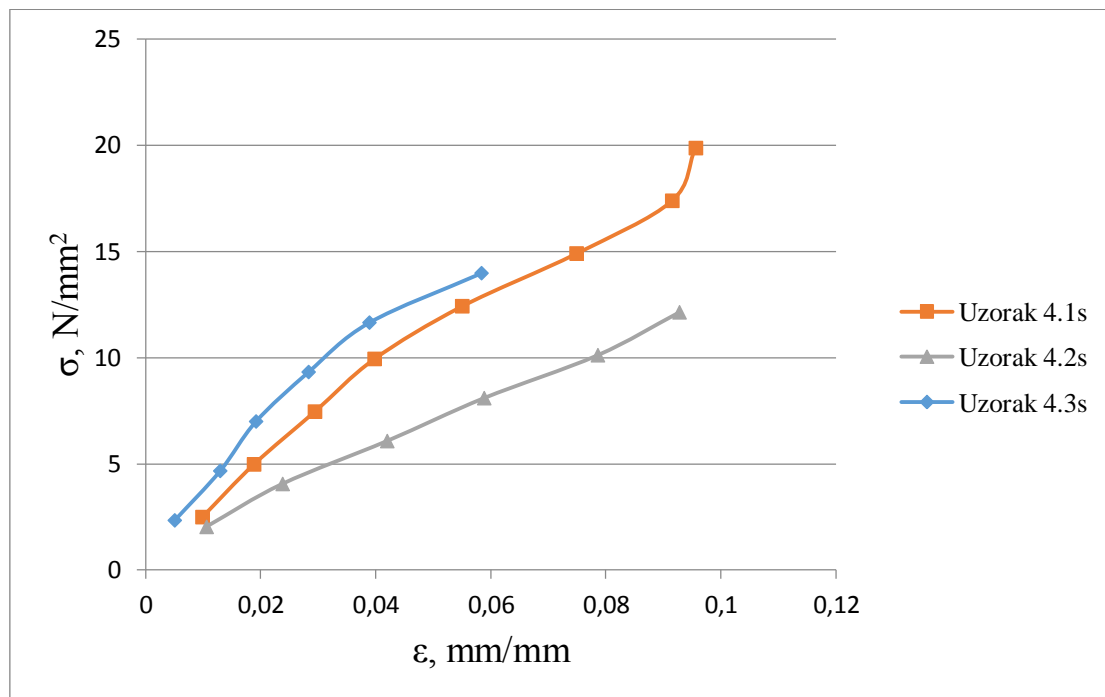
Tablica 20. Očitani progibi

F	$f_{4.1s}$	$f_{4.2s}$	$f_{4.3s}$
0	0	0	0
2	0,91	0,87	0,45
4	1,74	1,96	1,16
6	2,72	3,46	1,72
8	3,68	4,85	2,54
10	5,09	6,48	3,49
12	6,93	7,65	5,24
14	8,47	-	-
16	8,85	-	-

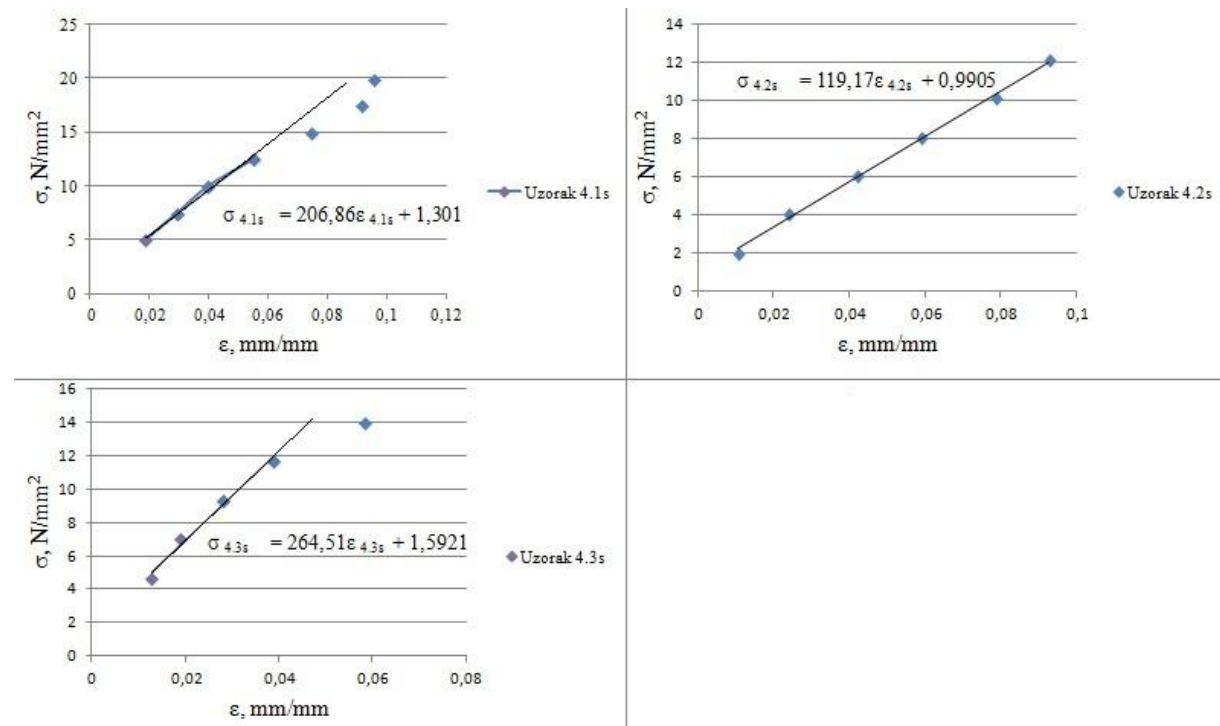
Koristeći jednadžbe 1 i 2 izračunata su naprezanja i istezanja koja su dana u tablici 21 te je konstruiran graf (slika 22).

Tablica 21. Naprezanja i istežanja za savijanje epruvete od neojačanog Surlyna

F	$\sigma_{4.1s}$	$\varepsilon_{4.1s}$	$\sigma_{4.2s}$	$\varepsilon_{4.2s}$	$\sigma_{4.3s}$	$\varepsilon_{4.3s}$
0	0	0	0	0	0	0
2	2,5	0,0098	2	0,0106	2,3	0,005
4	5	0,0188	4	0,0236	4,7	0,0129
6	7,4	0,0294	6,1	0,042	7	0,0191
8	9,9	0,0397	8,1	0,0588	9,3	0,0283
10	12,4	0,055	10,1	0,0785	11,6	0,0388
12	14,9	0,0748	12,1	0,0927	14	0,0583
14	17,4	0,0915	-	-	-	-
16	19,9	0,0956	-	-	-	-



Slika 22. Grafički prikaz savojnog ispitivanja za neojačani Surlyn



Slika 23. Savojni modul

Iz jednadžbi pravca sa slike 23 određeni su savojni moduli:

$$E_{4.1s} = 206,86 \text{ N/mm}^2$$

$$E_{4.2s} = 119,17 \text{ N/mm}^2$$

$$E_{4.3s} = 264,51 \text{ N/mm}^2$$

Koristeći izraz 4 dobivena je srednja vrijednost savojnog modula za neojačani Surllyn;

$$E_{sr4s} = 196,85 \text{ N/mm}^2.$$

Kod neojačanog Surlyna progib je očitavan do sile od $F = 18 \text{ N}$. Nakon toga uzorci su rasterećeni jer došlo do pojave loma, a daljenjim opterećivanjem bi došlo do proklizavanja epruvete između oslonaca.

5.3.2. Rastezna čvrstoća i modul

Za izračun vrijednosti naprezanja kod savojnog ispitivanja koristi se izraz:

$$\sigma = \frac{F}{A} \quad (6)$$

Dok se za izračun istezanja koristi izraz:

$$\varepsilon = \frac{\Delta l}{l_0} \quad (7)$$

Gdje je:

σ – naprezanje uslijed rastezanja, N/mm^2

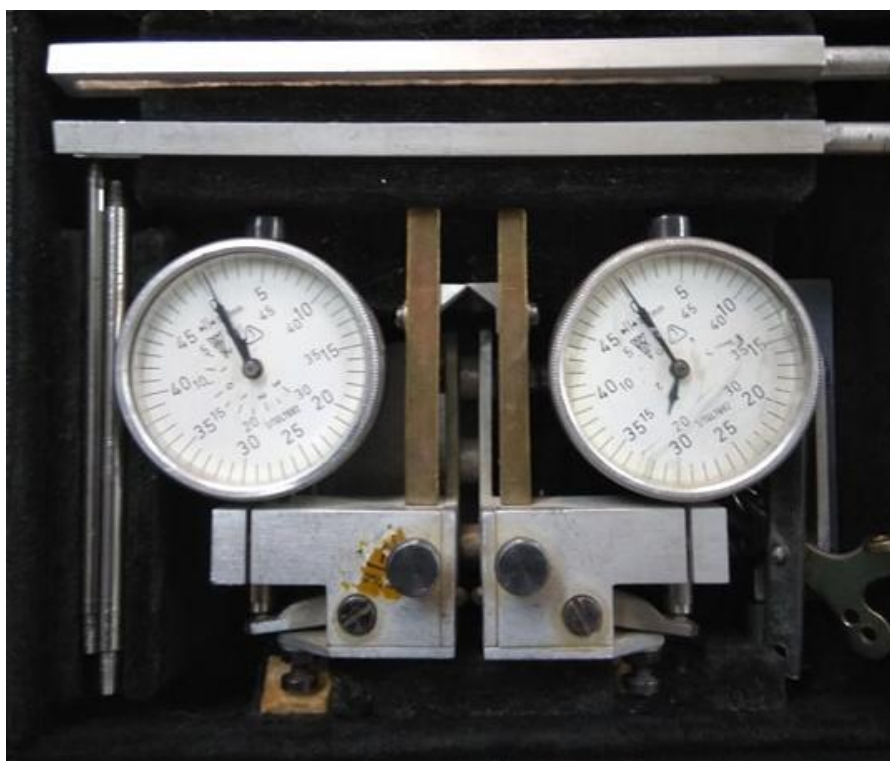
A – površina poprečnog presjeka epruvete, mm^2

ε – istezanje nastalo kao posljedica djelovanja naprezanja, mm

Δl – promjena produljenja epruvete, mm

l_0 – početna duljina epruvete, mm

Promjena duljine epruvete očitava se pomoću komparatora (slika 24) koji se sastoji od dvije mjerne ure. Prilikom rasteznog ispitivanja na određenim vrijednostima sile očitavaju se lijeva (u grafovima označeno slovom L) i desna (u grafovima označeno slovom D) mjerna ura, te se izračunava prosjek tih dviju vrijednosti (označeno kao Avg), i taj prosjek se gleda kao promjena produljenja epruvete. Početna duljina epruvete za sve uzorke iznosi 50 mm.



Slika 24. Komparator

Oznake uzoraka korištenih za savojno ispitivanje objašnjene su u tablici 22.

Tablica 22. Oznake uzoraka za savijanje

Smjer vlakana	Oznake uzoraka
90°	1.1v – 1.4v
45°	2.1v – 2.3v
0°	3.1v – 3.5v

5.3.2.1. Rastezna čvrstoća i modul za smjer vlakana od 90°

U tablici 23 prikazane su izmjerene dimenzije epruveta korištenih za rastezno ispitivanje te početna duljina epruvete (l_0).

Tablica 23. Dimenzija ispitnih tijela

Uzorak	b , mm	h , mm	A , mm ²	l_0 , mm
1.1v	10,06	2,44	24,5464	50
1.2v	10,12	2,4	24,288	
1.3v	10,38	2,36	24,4968	
1.4v	9,8	2,42	23,716	

Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 1.1v prikazani su u tablici 24.

Tablica 24. Rezultati rasteznog ispitivanja ispitnog tijela 1.1v (90°)

F	L	D	Avg _{1.1v}	$\sigma_{1.1v}$	$\varepsilon_{1.1v}$
0	0	0	0	0	0
20	0,01	0,15	0,08	0,8	0,0016
40	0,02	0,22	0,12	1,6	0,0024
60	0,09	0,30	0,195	2,4	0,0039
80	0,18	0,38	0,28	3,3	0,0056
100	0,27	0,48	0,375	4,1	0,0075
120	0,39	0,60	0,495	4,9	0,0099
140	0,52	0,74	0,63	5,7	0,0126
160	0,64	0,86	0,75	6,5	0,015
180	0,80	1,03	0,915	7,3	0,0183

200	1,00	1,24	1,12	8,1	0,0224
220	1,27	1,50	1,385	9	0,0277
F_{\max}	234 N				

Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 1.2v prikazani su u tablici 25.

Tablica 25. Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 1.2v

F	L	D	Avg _{1.2v}	$\sigma_{1.2v}$	$\varepsilon_{1.2v}$
0	0	0	0	0	0
20	0,01	0,03	0,02	0,8	0,0004
40	0,05	0,11	0,08	1,6	0,0016
60	0,13	0,19	0,16	2,5	0,0032
80	0,23	0,29	0,26	3,3	0,0052
100	0,35	0,40	0,375	4,1	0,0075
120	0,46	0,52	0,49	4,9	0,0098
140	0,59	0,66	0,625	5,8	0,0125
160	0,74	0,80	0,77	6,6	0,0154
180	0,90	0,96	0,93	7,4	0,0186
200	1,11	1,16	1,135	8,2	0,0227
220	1,33	1,37	1,35	9,1	0,027
F_{\max}	262 N				

Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 1.3v prikazani su u tablici 26.

Tablica 26. Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 1.3v

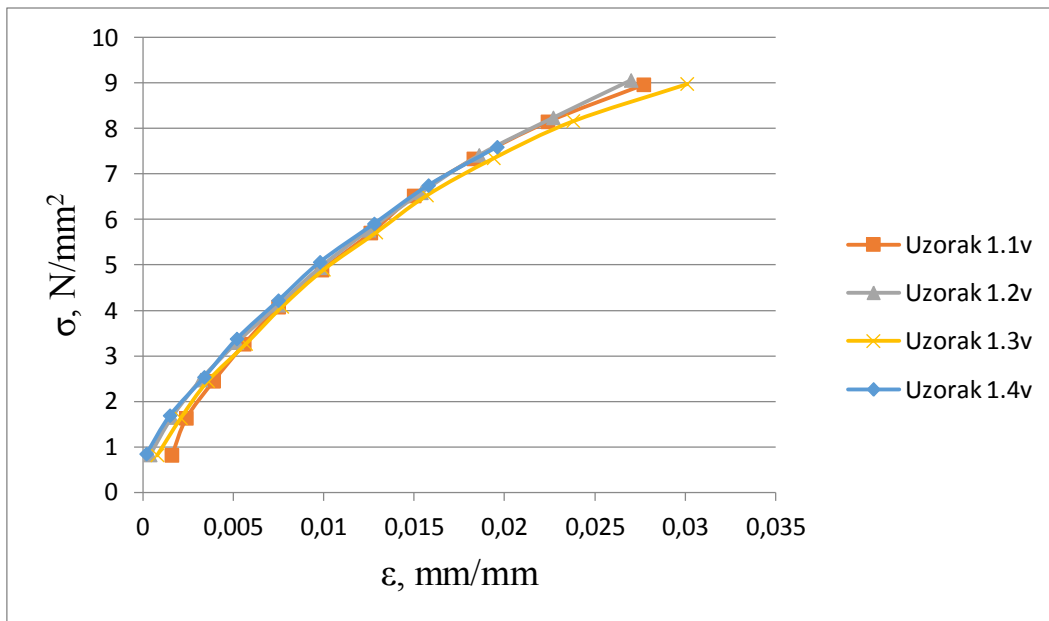
F	L	D	Avg _{1.3v}	$\sigma_{1.3v}$	$\varepsilon_{1.3v}$
0	0	0	0	0	0
20	0,01	0,07	0,04	0,8	0,0008
40	0,06	0,15	0,105	1,6	0,0021
60	0,13	0,23	0,18	2,4	0,0036
80	0,24	0,33	0,285	3,3	0,0057
100	0,34	0,43	0,385	4,1	0,0077
120	0,45	0,55	0,5	4,9	0,01

140	0,59	0,70	0,645	5,7	0,0129
160	0,74	0,83	0,785	6,5	0,0157
180	0,92	1,02	0,97	7,3	0,0194
200	114	124	1,19	8,2	0,0238
220	146	155	1,505	9	0,0301
F_{\max}	236 N				

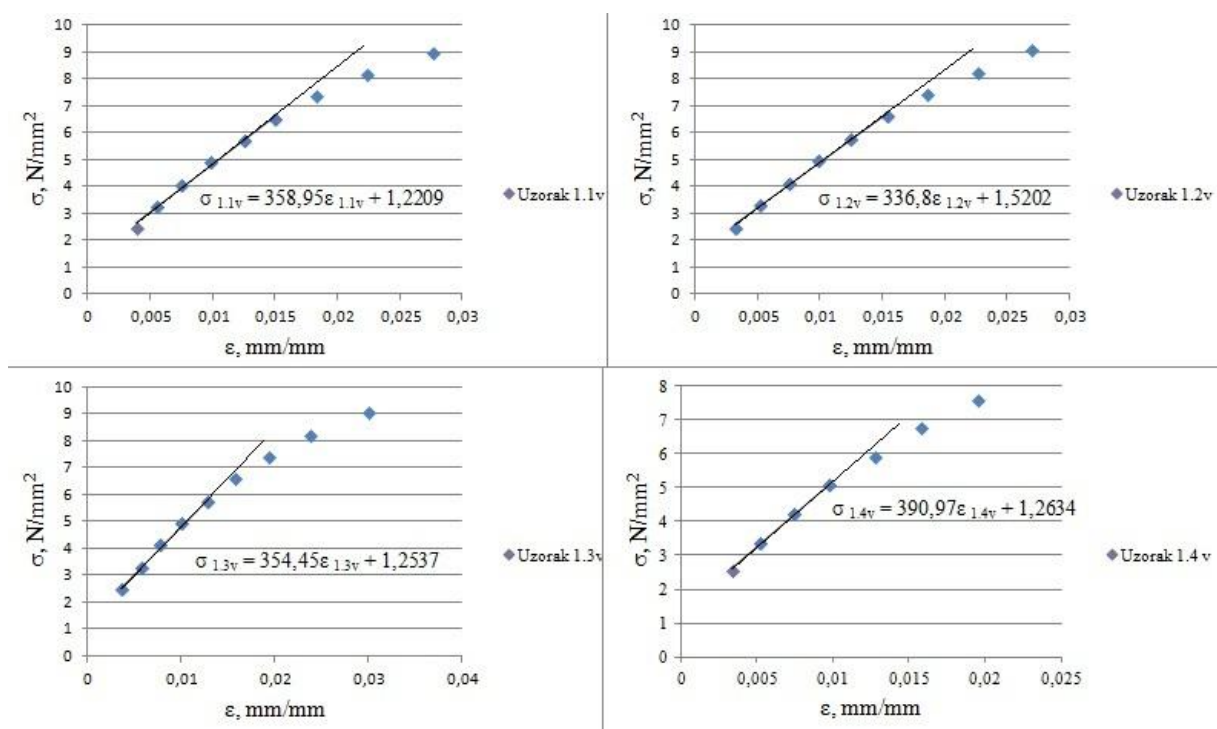
Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 1.4v prikazani su u tablici 27.

Tablica 27. Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 1.4v

F	L	D	Avg _{1.4v}	$\sigma_{1.4v}$	$\varepsilon_{1.4v}$
0	0	0	0	0	0
20	0,01	0,01	0,01	0,8	0,0002
40	0,08	0,07	0,075	1,7	0,0015
60	0,18	0,16	0,17	2,5	0,0034
80	0,27	0,25	0,26	3,4	0,0052
100	0,38	0,37	0,375	4,2	0,0075
120	0,50	0,48	0,49	5,1	0,0098
140	0,65	0,63	0,64	5,9	0,0128
160	0,80	0,78	0,79	6,7	0,0158
180	0,99	0,97	0,98	7,6	0,0196
F_{\max}	196 N				



Slika 25. Grafički prikaz rasteznog ispitivanja za vlakna pod kutem od 90°



Slika 26. Rastezni modul

Iz jednačbi pravca sa slike 26 određeni su rastezni moduli:

$$E_{1.1v} = 358,95 \text{ N/mm}^2$$

$$E_{1.2v} = 336,8 \text{ N/mm}^2$$

$$E_{1.3v} = 354,45 \text{ N/mm}^2$$

$$E_{1.4v} = 390,97 \text{ N/mm}^2$$

Koristeći izraz 4 dobivena je srednja vrijednost rasteznog modula za epruvete sa smjerom vlakana od 90° ; $E_{sr1v} = 360,29 \text{ N/mm}^2$.

Pomoću izraza 6 izračunava se rastezna čvrstoća:

$$R_{m1.1v} = 9,5 \text{ N/mm}^2$$

$$R_{m1.2v} = 10,8 \text{ N/mm}^2$$

$$R_{m1.3v} = 9,6 \text{ N/mm}^2$$

$$R_{m1.4v} = 8,3 \text{ N/mm}^2$$

Srednja vrijednost rastezne čvrstoće računa se prema izrazu 5 i iznosi:

$$R_{sr1v} = 9,6 \text{ N/mm}^2$$

5.3.2.2. Rastezna čvrstoća i modul za smjer vlakana od 45°

U tablici 28 prikazane su izmjerene dimenzije epruveta korištenih za rastezno ispitivanje te početna duljina epruvete (l_0).

Tablica 28. Dimenzije ispitnih tijela

Uzorak	b , mm	h , mm	A , mm ²	l_0 , mm
2.1v	9,74	2,2	21,428	50
2.2v	10,44	2,14	22,3416	
2.3v	10,02	2,22	22,2444	

Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 2.1v prikazani su u tablici 29.

Tablica 29. Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 2.1v (45°)

F	L	D	Avg _{2.1v}	$\sigma_{2.1v}$	$\epsilon_{2.1v}$
0	0	0	0	0	0
10	0	0,08	0,04	0,5	0,0008
20	0,01	0,10	0,055	0,9	0,0011

30	0,03	0,13	0,08	1,4	0,0016
40	0,06	0,16	0,11	1,9	0,0022
50	0,08	0,19	0,135	2,3	0,0027
60	0,11	0,22	0,165	2,8	0,0033
70	0,14	0,25	0,195	3,3	0,0039
80	0,17	0,29	0,23	3,7	0,0046
90	0,20	0,31	0,255	4,2	0,0051
100	0,23	0,34	0,285	4,7	0,0057
110	0,27	0,38	0,325	5,1	0,0065
120	0,31	0,42	0,365	5,6	0,0073
130	0,35	0,46	0,405	6,1	0,0081
140	0,39	0,50	0,445	6,5	0,0089
150	0,43	0,53	0,48	7	0,0096
160	0,46	0,58	0,52	7,5	0,0104
170	0,52	0,63	0,575	8	0,0115
180	0,57	0,67	0,62	8,4	0,0124
190	0,61	0,72	0,665	8,9	0,0133
200	0,66	0,76	0,71	9,3	0,0142
210	0,71	0,81	0,76	9,8	0,0152
220	0,76	0,87	0,815	10,3	0,0163
230	0,83	0,93	0,88	10,7	0,0176
240	0,92	1,02	0,97	11,2	0,0194
250	0,96	1,06	1,01	11,7	0,0202
260	1,03	1,12	1,075	12,1	0,0215
270	1,11	1,19	1,15	12,6	0,023
280	1,19	1,25	1,22	13,1	0,0244
290	1,27	1,36	1,315	13,5	0,0263
300	1,36	1,43	1,395	14	0,0279
F_{\max}	484 N				

Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 2.2v prikazani su u tablici 30.

Tablica 30. Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 2.2v

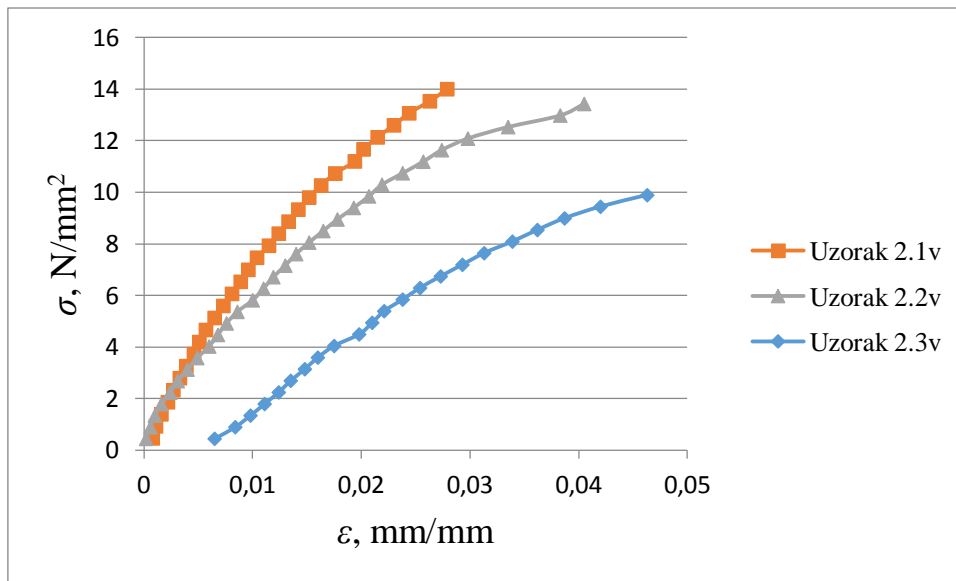
F	L	D	Avg _{2.2v}	σ _{2.2v}	ε _{2.2v}
0	0	0	0	0	0
10	0,02	0	0,01	0,4	0,0002
20	0,05	0,01	0,03	0,9	0,0006
30	0,09	0,01	0,05	1,3	0,001
40	0,12	0,04	0,08	1,8	0,0016
50	0,16	0,08	0,12	2,2	0,0024
60	0,20	0,11	0,155	2,7	0,0031
70	0,25	0,15	0,2	3,1	0,004
80	0,29	0,20	0,245	3,6	0,0049
90	0,35	0,25	0,3	4	0,006
100	0,39	0,29	0,34	4,5	0,0068
110	0,43	0,33	0,38	4,9	0,0076
120	0,48	0,38	0,43	5,4	0,0086
130	0,55	0,45	0,5	5,8	0,01
140	0,60	0,50	0,55	6,3	0,011
150	0,65	0,54	0,595	6,7	0,0119
160	0,70	0,60	0,65	7,2	0,013
170	0,75	0,65	0,7	7,6	0,014
180	0,81	0,71	0,76	8	0,0152
190	0,88	0,77	0,825	8,5	0,0165
200	0,94	0,84	0,89	9	0,0178
210	1,02	0,91	0,965	9,4	0,0193
220	1,09	0,98	1,035	9,8	0,0207
230	1,15	1,04	1,095	10,3	0,0219
240	1,25	1,13	1,19	10,7	0,0238
250	1,34	1,23	1,285	11,2	0,0257
260	1,43	1,31	1,37	11,6	0,0274
270	1,53	1,45	1,49	12,1	0,0298
280	1,75	1,60	1,675	12,5	0,0335
290	1,98	1,85	1,915	13	0,0383

300	2,05	2,00	2,025	13,4	0,0405
F_{\max}	470 N				

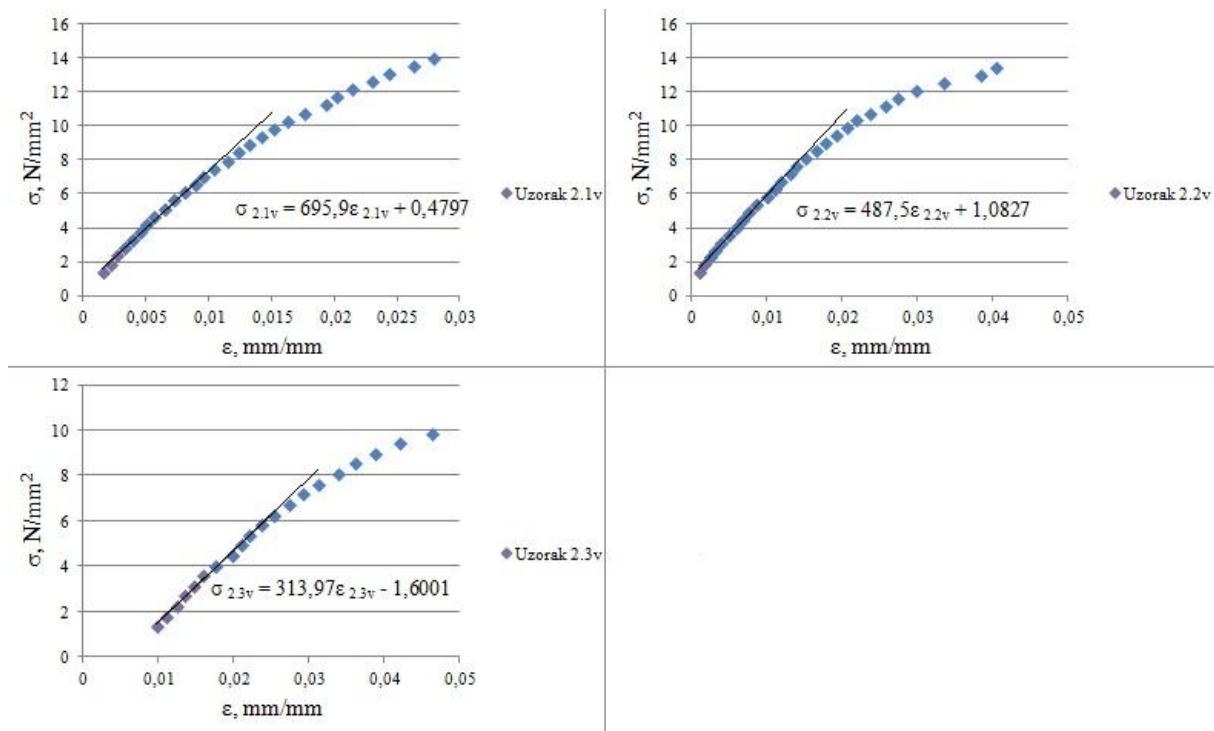
Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 2.3v prikazani su u tablici 31.

Tablica 31. Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 2.3v

F	L	D	Avg _{2.3v}	$\sigma_{2.3v}$	$\varepsilon_{2.3v}$
0	0	0	0	0	0
10	0,29	0,36	0,325	0,4	0,0065
20	0,38	0,46	0,42	0,9	0,0084
30	0,45	0,53	0,49	1,3	0,0098
40	0,51	0,60	0,555	1,8	0,0111
50	0,58	0,66	0,62	2,2	0,0124
60	0,63	0,72	0,675	2,7	0,0135
70	0,70	0,78	0,74	3,1	0,0148
80	0,76	0,84	0,8	3,6	0,016
90	0,84	0,91	0,875	4	0,0175
100	0,95	1,03	0,99	4,5	0,0198
110	1,01	1,09	1,05	4,9	0,021
120	1,06	1,15	1,105	5,4	0,0221
130	1,15	1,23	1,19	5,8	0,0238
140	1,23	1,31	1,27	6,3	0,0254
150	1,33	1,40	1,365	6,7	0,0273
160	1,43	1,50	1,465	7,2	0,0293
170	1,53	1,60	1,565	7,6	0,0313
180	1,66	1,73	1,695	8,1	0,0339
190	1,77	1,85	1,81	8,5	0,0362
200	1,90	1,97	1,935	9	0,0387
210	2,06	2,14	2,1	9,4	0,042
220	2,28	2,35	2,315	9,9	0,0463
F_{\max}	335 N				



Slika 27. Grafički prikaz rasteznog ispitivanja za vlakna pod kutem od 45°



Slika 28. Rastezni modul

Iz jednadžbi pravca sa slike 28 određeni su rastezni moduli:

$$E_{2.1v} = 695,9 \text{ N/mm}^2$$

$$E_{2.2v} = 487,5 \text{ N/mm}^2$$

$$E_{2.3v} = 313,97 \text{ N/mm}^2$$

Koristeći izraz 4 dobivena je srednja vrijednost rasteznog modula za epruvete sa smjerom vlakana od 45°; $E_{sr2v} = 499,12 \text{ N/mm}^2$.

Pomoću izraza 6 izračunava se rastezna čvrstoća:

$$R_{m2.1v} = 22,6 \text{ N/mm}^2$$

$$R_{m2.2v} = 21 \text{ N/mm}^2$$

$$R_{m2.3v} = 15,1 \text{ N/mm}^2$$

Srednja vrijednost rastezne čvrstoće računa se prema izrazu 5 i iznosi:

$$R_{sr2v} = 19,6 \text{ N/mm}^2$$

5.3.2.3. Rastezna čvrstoća i modul za smjer vlakana od 0°

U tablici 32 prikazane su izmjerene dimenzije epruveta korištenih za rastezno ispitivanje te početna duljina epruvete (l_0).

Tablica 32. Dimenzije ispitnih tijela

Uzorak	b , mm	h , mm	A , mm ²	l_0 , mm
3.1v	10,64	2,49	26,4936	50
3.2v	10,34	2,56	26,4704	
3.3v	11,38	2,5	28,45	
3.4v	10,4	2,52	26,208	
3.5v	10,64	2,5	26,6	

Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 3.1v prikazani su u tablici 33.

Tablica 33. Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 3.1v (0°)

F	L	D	Avg _{3.1v}	$\sigma_{3.1v}$	$\epsilon_{3.1v}$
0	0	0	0	0	0
100	0,01	0,01	0,01	3,8	0,0002
200	0,02	0,04	0,03	7,5	0,0006
300	0,05	0,07	0,06	11,3	0,0012

400	0,08	0,11	0,095	15,1	0,0019
500	0,12	0,15	0,135	18,9	0,0027
600	0,16	0,19	0,175	22,6	0,0035
700	0,20	0,23	0,215	26,4	0,0043
800	0,25	0,28	0,265	30,2	0,0053
900	0,32	0,36	0,34	34	0,0068
F_{\max}	920 N				

Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 3.2v prikazani su u tablici 34.

Tablica 34. Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 3.2v

F	L	D	Avg _{3.2v}	$\sigma_{3.2v}$	$\epsilon_{3.2v}$
0	0	0	0	0	0
100	0	0	0	3,8	0
200	0,01	0,01	0,01	7,6	0,0002
300	0,02	0,01	0,015	11,3	0,0003
400	0,04	0,03	0,035	15,1	0,0007
500	0,07	0,05	0,06	18,9	0,0012
600	0,09	0,08	0,085	22,7	0,0017
700	0,12	0,10	0,11	26,4	0,0022
800	0,15	0,13	0,14	30,2	0,0028
900	0,18	0,15	0,165	34	0,0033
1000	0,21	0,18	0,195	37,8	0,0039
1100	0,24	0,21	0,225	41,6	0,0045
1200	0,26	0,23	0,245	45,3	0,0049
1300	0,29	0,25	0,27	49,1	0,0054
1400	0,32	0,28	0,3	52,9	0,006
1500	0,35	0,31	0,33	56,7	0,0066
F_{\max}	2080 N				

Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 3.3v prikazani su u tablici 35.

Tablica 35. Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 3.3v

F	L	D	Avg _{3.3v}	σ _{3.3v}	ϵ _{3.3v}
0	0	0	0	0	0
100	0,01	0	0,005	3,5	0,0001
200	0,04	0,01	0,025	7	0,0005
300	0,08	0,03	0,055	10,5	0,0011
400	12	,0,7	0,095	14,1	0,0019
500	0,16	0,10	0,13	17,6	0,0026
600	0,21	0,15	0,18	21,1	0,0036
700	0,25	0,19	0,22	24,6	0,0044
800	0,30	0,24	0,27	28,1	0,0054
900	0,36	0,29	0,325	31,6	0,0065
1000	0,43	0,36	0,395	35,1	0,0079
F_{\max}	1080 N				

Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 3.4v prikazani su u tablici 36.

Tablica 36. Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 3.4v

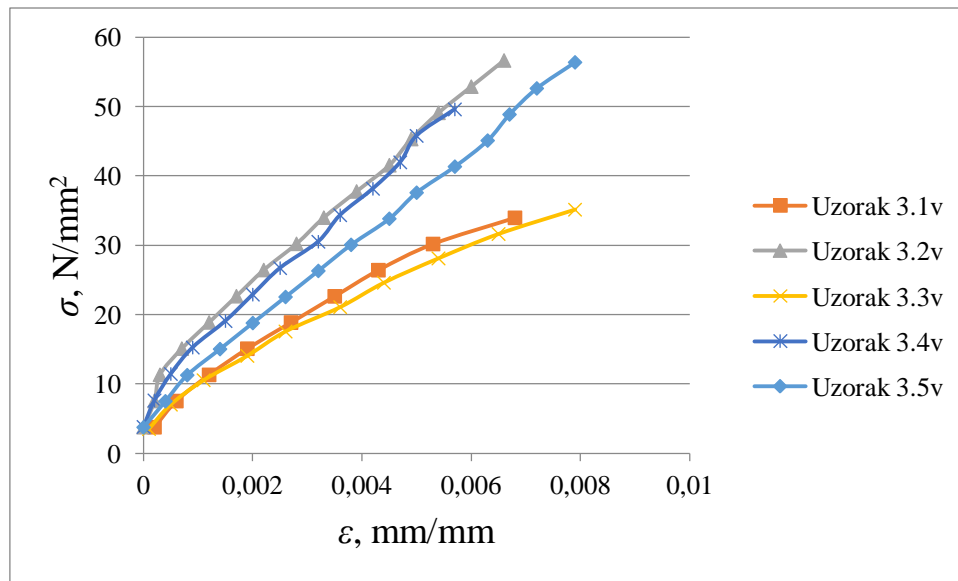
F	L	D	Avg _{3.4v}	σ _{3.4v}	ϵ _{3.4v}
0	0	0	0	0	0
100	0	0	0	3,8	0
200	0,01	0,01	0,01	7,6	0,0002
300	0,02	0,03	0,025	11,4	0,0005
400	0,04	0,05	0,045	15,3	0,0009
500	0,07	0,08	0,075	19,1	0,0015
600	0,09	0,11	0,1	22,9	0,002
700	0,12	0,13	0,125	26,7	0,0025
800	0,15	0,17	0,16	30,5	0,0032
900	0,17	0,19	0,18	34,3	0,0036
1000	0,20	0,22	0,21	38,2	0,0042
1100	0,22	0,25	0,235	42	0,0047
1200	0,24	0,26	0,25	45,8	0,005

1300	0,27	0,30	0,285	49,6	0,0057
F_{\max}	1800 N				

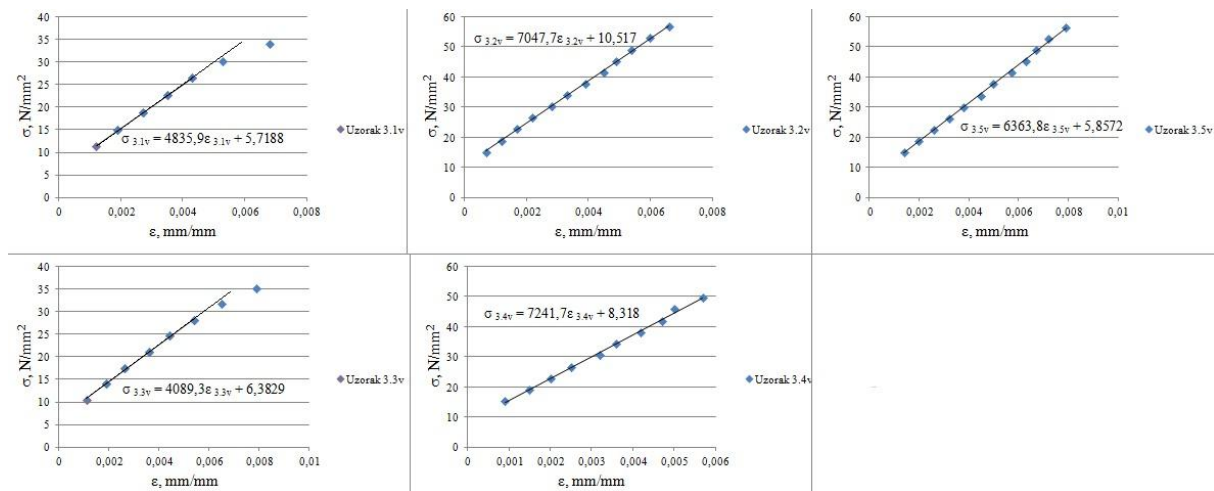
Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 3.5v prikazani su u tablici 37.

Tablica 37. Rezultati rasteznog ispitivanja uzorka 3.5v

F	L	D	Avg _{3.5v}	$\sigma_{3.5v}$	$\epsilon_{3.5v}$
0	0	0	0	0	0
100	0	0	0	3,8	0
200	0,03	0,01	0,02	7,5	0,0004
300	0,05	0,03	0,04	11,3	0,0008
400	0,08	0,06	0,07	15	0,0014
500	0,11	0,09	0,1	18,8	0,002
600	0,14	0,12	0,13	22,6	0,0026
700	0,17	0,15	0,16	26,3	0,0032
800	0,20	0,18	0,19	30,1	0,0038
900	0,24	0,21	0,225	33,8	0,0045
1000	0,26	0,24	0,25	37,6	0,005
1100	0,30	0,27	0,285	41,4	0,0057
1200	0,33	0,30	0,315	45,1	0,0063
1300	0,35	0,32	0,335	48,9	0,0067
1400	0,37	0,35	0,36	52,6	0,0072
1500	0,41	0,38	0,395	56,4	0,0079
F_{\max}	1920 N				



Slika 29. Grafički prikaz rasteznog ispitivanja za vlakna pod kutem od 0°



Slika 30. Rastezni modul

Iz jednadžbi pravca sa slike 30 određeni su rastezni moduli:

$$E_{3.1v} = 4835,9 \text{ N/mm}^2$$

$$E_{3.2v} = 7047,7 \text{ N/mm}^2$$

$$E_{3.3v} = 4089,3 \text{ N/mm}^2$$

$$E_{3.4v} = 7241,7 \text{ N/mm}^2$$

$$E_{3.5v} = 6363,8 \text{ N/mm}^2$$

Koristeći izraz 4 dobivena je srednja vrijednost rasteznog modula za epruvete sa smjerom vlakana od 0°; $E_{sr3v} = 5915,68 \text{ N/mm}^2$.

Pomoću izraza 6 izračunava se rastezna čvrstoća:

$$R_{m3.1v} = 34,7 \text{ N/mm}^2$$

$$R_{m3.2v} = 78,6 \text{ N/mm}^2$$

$$R_{m3.3v} = 38 \text{ N/mm}^2$$

$$R_{m3.4v} = 68,7 \text{ N/mm}^2$$

$$R_{m3.5v} = 72,2 \text{ N/mm}^2$$

Srednja vrijednost rastezne čvrstoće računa se prema izrazu 5 i iznosi:

$$R_{srm3v} = 58,4 \text{ N/mm}^2$$

5.3.2.4. Jednoosno cikličko opterećenje neojačanog Surlyna

Rastezno ispitivanje je provedeno na kidalici, na isti način kao i klasično rastezno ispitivanje opisano u poglavlju 5.3.2., s razlikom da je ovdje provedeno rasterećenje, a potom ponovljen ciklus na istom ispitnom tijelu. Ovo ispitivanje provedeno je u cilju provjere primjenjivosti u literaturi dostupnih modela za samoobnovljive materijale i na ovaj kompozit.

Ispitno tijelo je rastezano do sile od 100 N, nakon čega je uslijedilo rasterećenje sve dok sila nije iščeznula. Nakon toga, postupak rasteznog opterećenja i rasterećenja ponovljen je još jednom. Brzina ispitivanja bila je 20 mm/min i ona ne odgovara brzini preporučenoj normom, već je optimirana s ciljem da bude što veća, a da je moguće manualno očitati rezultate mjerenja.

U tablici 38 prikazane su izmjerene dimenzije epruveta neojačanog Surlyna korištenih za jednoosno cikličko ispitivanje, te početna duljina uzorka.

Tablica 38. Dimenzije ispitnih tijela

Uzorak	b , mm	h , mm	l_0 , mm
1	10,64	1,98	105
2	10,48	1,94	105

Prvi ciklus ispitivanja uzorka 1 prikazan je u tablici 39 dok je drugi ciklus prikazan u tablici 40, te je pomoću njih konstruiran graf (slika 31).

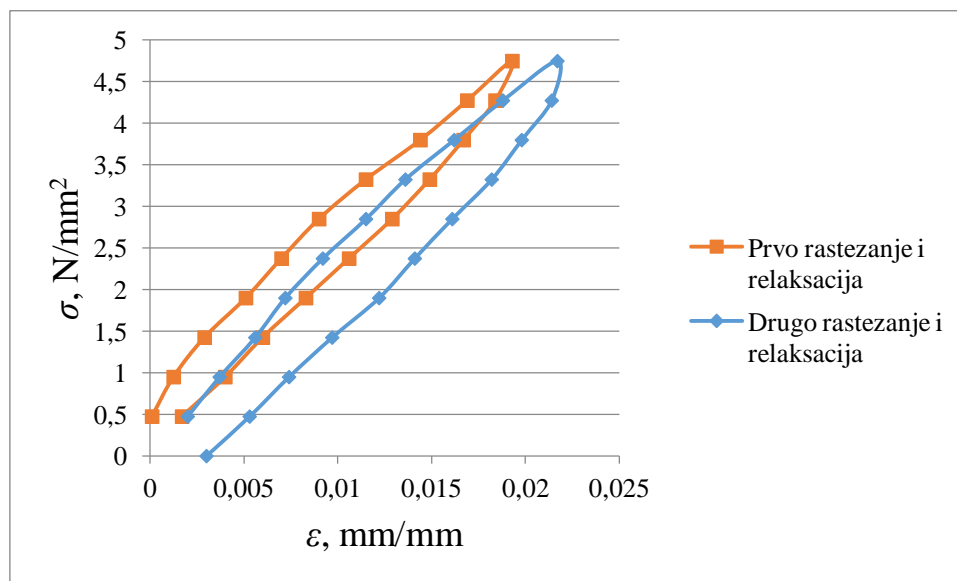
Tablica 39. Rezultati prvog ciklusa ispitivanja uzorka 1

F	L	D	Avg ₁	σ_1	ε_1
10	0	0,01	0,005	0,5	0,0001
20	0,07	0,055	0,0625	0,9	0,0013
30	0,16	0,13	0,145	1,4	0,0029
40	0,26	0,25	0,255	1,9	0,0051
50	0,36	0,34	0,35	2,4	0,007
60	0,46	0,44	0,45	2,8	0,009
70	0,58	0,57	0,575	3,3	0,0115
80	0,73	0,71	0,72	3,8	0,0144
90	0,85	0,84	0,845	4,3	0,0169
100	0,95	0,98	0,965	4,7	0,0193
90	0,93	0,91	0,92	4,3	0,0184
80	0,85	0,82	0,835	3,8	0,0167
70	0,76	0,73	0,745	3,3	0,0149
60	0,66	0,63	0,645	2,8	0,0129
50	0,55	0,51	0,53	2,4	0,0106
40	0,43	0,4	0,415	1,9	0,0083
30	0,32	0,28	0,3	1,4	0,006
20	0,22	0,18	0,2	0,9	0,004
10	0,13	0,04	0,085	0,5	0,0017

Tablica 40. Rezultati drugog ciklusa ispitivanja uzorka 1

F	L	D	Avg ₁	σ_1	ε_1
10	0,11	0,09	0,1	0,5	0,002
20	0,2	0,17	0,185	0,9	0,0037
30	0,29	0,27	0,28	1,4	0,0056
40	0,37	0,35	0,36	1,9	0,0072
50	0,47	0,45	0,46	2,4	0,0092
60	0,58	0,57	0,575	2,8	0,0115

70	0,69	0,67	0,68	3,3	0,0136
80	0,82	0,8	0,81	3,8	0,0162
90	0,95	0,93	0,94	4,3	0,0188
100	1,09	1,08	1,085	4,7	0,0217
90	1,08	1,06	1,07	4,3	0,0214
80	1	0,98	0,99	3,8	0,0198
70	0,93	0,89	0,91	3,3	0,0182
60	0,82	0,79	0,805	2,8	0,0161
50	0,72	0,69	0,705	2,4	0,0141
40	0,63	0,59	0,61	1,9	0,0122
30	0,5	0,47	0,485	1,4	0,0097
20	0,39	0,35	0,37	0,9	0,0074
10	0,28	0,25	0,265	0,5	0,0053
0	0,2	0,1	0,15	0	0,003



Slika 31. Grafički prikaz jednoosnog cikličkog opterećenja uzorka 1

Prvi ciklus ispitivanja uzorka 2 prikazan je u tablici 41 dok je drugi ciklus prikazan u tablici 42, te je pomoću njih konstruiran graf (slika 32).

Tablica 41. Rezultati prvog ciklusa ispitivanja epruvete 1

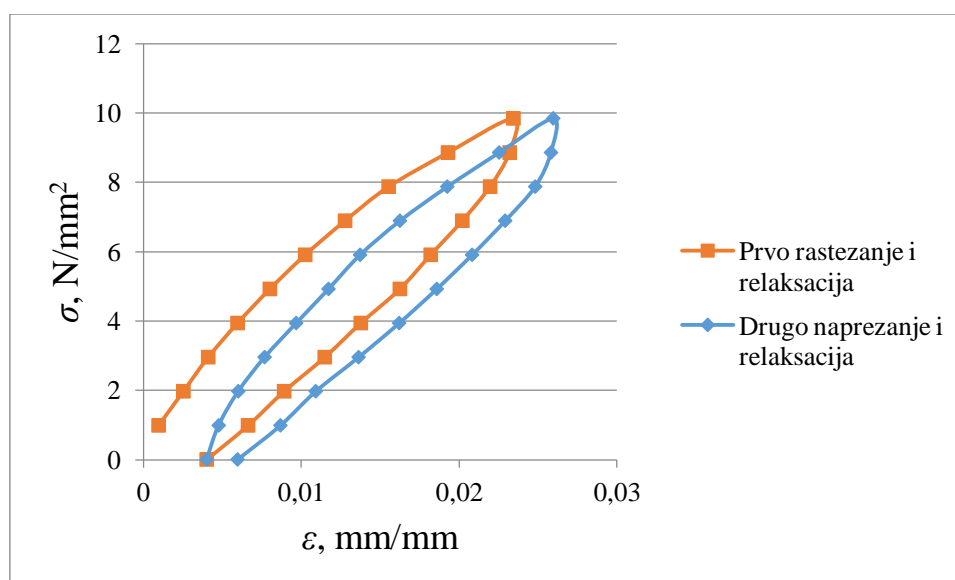
F	L	D	Avg_2	σ_2	ε_2
20	0,09	0,11	0,1	1	0,00095

40	0,25	0,28	0,265	2	0,0025
60	0,41	0,45	0,43	3	0,0041
80	0,6	0,65	0,625	3,9	0,00595
100	0,82	0,86	0,84	4,9	0,008
120	1,05	1,1	1,075	5,9	0,0102
140	1,31	1,37	1,34	6,9	0,0128
160	1,52	1,74	1,63	7,9	0,0155
180	2	2,05	2,025	8,9	0,0193
200	2,45	2,47	2,46	9,8	0,0234
180	2,42	2,45	2,435	8,9	0,0232
160	2,3	2,31	2,305	7,9	0,022
140	2,11	2,13	2,12	6,9	0,0202
120	1,9	1,92	1,91	5,9	0,0182
100	1,7	1,71	1,705	4,9	0,0162
80	1,44	1,45	1,445	3,9	0,0138
60	1,2	1,21	1,205	3	0,0115
40	0,93	0,94	0,935	2	0,0089
20	0,69	0,7	0,695	1	0,0066
0	0,43	0,41	0,42	0	0,004

Tablica 42. Rezultati drugog ciklusa ispitivanja uzorka 2

F	L	D	Avg	F/A	eps
0	0,43	0,41	0,42	0	0,004
20	0,49	0,51	0,5	1	0,0048
40	0,62	0,64	0,63	2	0,006
60	0,79	0,82	0,805	3	0,0077
80	0,99	1,04	1,015	3,9	0,0097
100	1,21	1,25	1,23	4,9	0,0117
120	1,42	1,46	1,44	5,9	0,0137
140	1,69	1,72	1,705	6,9	0,0162
160	1,99	2,05	2,02	7,9	0,0192
180	2,35	2,38	2,365	8,9	0,0225

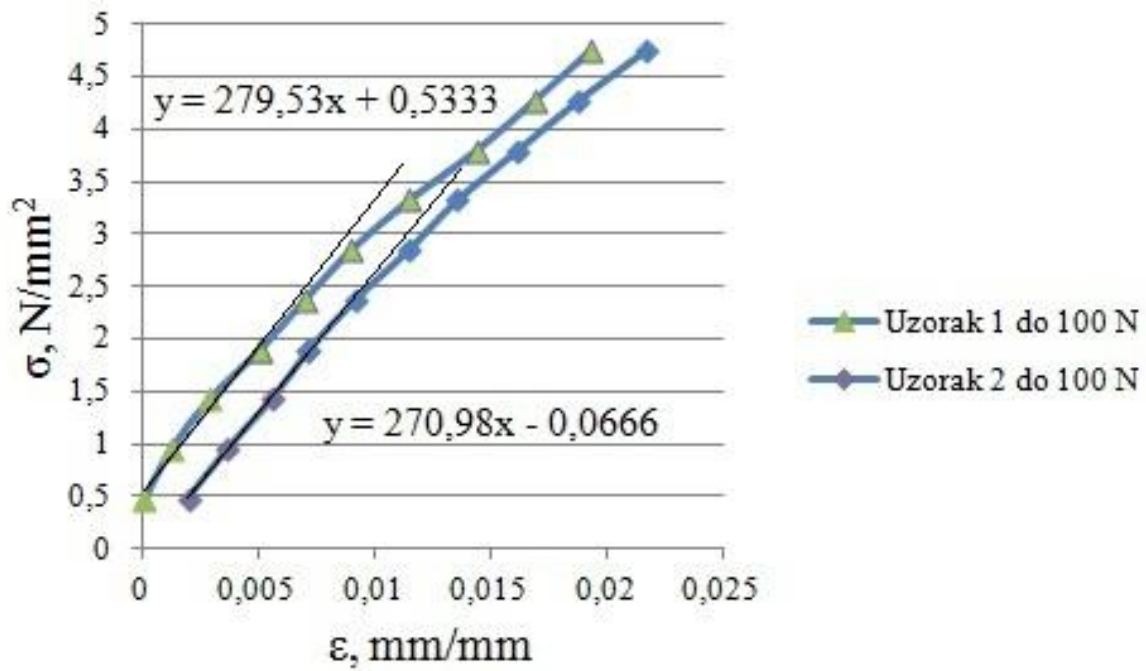
200	2,7	2,75	2,725	9,8	0,026
180	2,7	2,72	2,71	8,9	0,0258
160	2,6	2,61	2,605	7,9	0,0248
140	2,4	2,41	2,405	6,9	0,0229
120	2,18	2,19	2,185	5,9	0,0208
100	1,95	1,95	1,95	4,9	0,018571
80	1,7	1,7	1,7	3,9	0,01619
60	1,42	1,44	1,43	3	0,013619
40	1,14	1,15	1,145	2	0,010905
20	0,91	0,91	0,91	1	0,008667
0	0,64	0,61	0,625	0	0,005952



Slika 32. Grafički prikaz jednoosnog cikličkog opterećenja uzorka 2

Kao rezultat dobivena je histereza (slike 31 i 32) koja pokazuje da Surlyn 8940 ima svojstvo povrata krutosti u točki rasterećenje-opterećenje (spoj krivulja Relaksacija 1 i Rastezanje 2). Taj povrat krutosti je, prema (Darabi et al., 2012), to veći, što je kulje vrijeme mirovanja (vrijeme rijekom kojeg dolazi do samoobnavljanja), što je karakteristika samoobnavljajućih materijala, stoga je ovom histerezom potvrđeno da bi se konstitutivni model predložen u (Darabi et al., 2012), vrlo vjerojatno mogao iskoristiti za opisivanje ponašanja materijala Surlyn 8940.

Iz grafova na slici 31 i slici 32 može se odrediti rastezni modul za neojačani Surlyn.



Slika 33. Rastezni modul za neojačan Surlyn

Iz jednadžbi pravca sa slike 33 određeni su rastezni moduli:

$$E_{uzorak\ 1} = 279,53\ \text{N/mm}^2$$

$$E_{uzorak\ 2} = 270,98\ \text{N/mm}^2$$

Koristeći izraz 4 dobivena je srednja vrijednost rasteznog modula za neojačan Surlyn; $E_{sr\ uzoraka} = 275,26\ \text{N/mm}^2$.

5.4. Analiza rezultata

Tablica 43. Pregled rezultata savojnog ispitivanja

Epruveta	90°		45°		0°	
	Savojni modul, N/mm ²	Savojna čvrstoća, N/mm ²	Savojni modul, N/mm ²	Savojna čvrstoća, N/mm ²	Savojni modul, N/mm ²	Savojna čvrstoća, N/mm ²
1	407,61	17,5	751,32	34,2	2375,8	38,1
2	479,63	13,5	382,62	28,5	2274,5	40,2
3	459,47	13,1	1046	39,4	2031,8	33,5
4	362,35	15,5	870,99	33	2560,8	47,7
Srednja vrijednost	427,27	14,9	762,73	33,8	2310,73	39,9
Standardna devijacija	52,85052	2,026491	280,8178	4,48135	220,5173	5,919671

Tablica 44. Pregled rezultata rasteznog ispitivanja

Epruveta	90°		45°		0°	
	Rastezni modul, N/mm ²	Rastezna čvrstoća, N/mm ²	Rastezni modul, N/mm ²	Rastezna čvrstoća, N/mm ²	Rastezni modul, N/mm ²	Rastezna čvrstoća, N/mm ²
1	358,95	9,5	695,9	22,6	4835,9	34,7
2	336,8	10,8	487,5	21	7047,7	78,6
3	354,45	9,6	313,97	15,1	4089,3	38
4	390,97	8,3			7241,7	68,7
5					6363,8	72,2
Srednja vrijednost	360,29	9,6	499,12	19,6	5915,68	58,4
Standardna devijacija	22,57538	1,021437	191,2301	3,950105	1391,24	20,50861

Kao što je vidljivo iz tablica 43 i 44, smjer vlakana uvelike utječe na svojstvo kompozita. Neovisno o smjeru opterećenja (savajno ili rastezno), kompozit je značajno boljih svojstava kada su ispitna tijela rezana u smjeru vlakana. Učinak orijentacije vlakana najuočljiviji je u slučaju rasteznog opterećenja, gdje je modul uzorka opterećenog u smjeru vlakana gotovo 16,5 puta veći od modula pri opterećenju okomito na smjer vlakana, a razlika rastezne čvrstoće je preko 6 puta. Pri tome valja naglasiti da je kompozit ojačan sa samo dva sloja vlakana.

Pri savajnom opterećenju također je velika razlika, premda nešto manjeg obima. Savajni modul ispitanih tijela rezanih u smjeru vlakana veći je 5,4 puta od onog okomito na smjer vlakana, dok je čvrstoća veća oko 2,7 puta. Pri savajnom opterećenju kompozit je u gornjoj plohi opterećen tlačno, a u donjoj rastezno, dok je u blizini simetrale neutralna linija. Kompozitne ploče relativno su tanke, oko 2,5 mm, a vlakna su postavljena bliže sredini, te su pri savajnom opterećenju blizu neutralne linije. Stoga je za očekivati da bi za bolje izrađen kompozit, s ujednačenijom distribucijom slojeva vlakana po presjeku, ojačanje više došlo do izražaja.

Rezultati za oba tipa opterećenja za neke uzorke pokazali su rasipanje podataka, što je posljedica neujednačenosti materijala i grešaka.

Premda su očite manjkavosti u izradi kompozita, prilikom ispitivanja nije dolazilo do delaminacije, niti do izvlačenja vlakana, što ukazuje na dobru povezanost matrice i ojačala.

U odnosu na neojačan materijal, čak i u najnepovoljnijem slučaju (90°) mehanička svojstva kompozita su približno dvostruko bolja od svojstava same matrice.

6. Zaključak

U radu su izrađene kompozitne ploče od Surlyna 8940 s dva sloja ugljičnih vlakana postavljenih pod kutevima od 0° , 45° i 90° na smjer rezanja. Uzorci su zatim izrezani iz tih ploča te se ispitala savojna i rastezna čvrstoća i modul. Ugljična vlakna značajno su popravila mehanička svojstva plastomerne matrice u svim smjerovima, pri čemu je najbolji učinak vidljiv pri rasteznom opterećenju u smjeru vlakana.

Ciklička ispitivanja pokazala su da se predloženi konstitutivni model vjerojatno može iskoristiti za opisivanje materijala matrice.

7. Literatura

- [1] K. K. Chawla, *Composite materials: Science and Engineering*, Third Edition, New York: Springer, 2012.
- [2] A. Rogić, I. Čatić i D. Godec, *Polimeri i polimerne tvorevine*, Zagreb: Društvo za plastiku i gumu, 2008.
- [3] https://www.marketsandmarkets.com/Market-Reports/thermoplastic-composite-market-111944669.html?gclid=EAIAIQobChMIy7ra9v-F5gIVio4YCh1btwAeEAAYASAAEgI_ofD_BwE. [Pristupljeno 25 11 2019].
- [4] T. Filetin, F. Kovačićek i J. Indorf, *Svojstva i primjena materijala: čelici i željezni ljevovi, laki i obojeni metali, konstrukcijska keramika, polimerni materijali, kompozitni materijali i drvo*, Zagreb: Fakultet strojarstva i brodogradnje, 2013.
- [5] E. Garafulić, *Detekcija i procjena oštećenja kompozitnih struktura primjenom aktivne metode infracrvene termografije, Doktorska disertacija*, Split: Fakultet elektrotehnike, strojarstva i brodogradnje, 2016.
- [6] <https://www.azom.com/article.aspx?ArticleID=7983>. [Pristupljeno 27 09 2019].
- [7] M. Favaloro, *A Comparison of the Environmental Attributes of Thermoplastic vs. Thermoset Composites*, Amesbury: Ticona, 2012.
- [8] <https://www.thoughtco.com/thermoplastic-vs-thermoset-resins-820405>. [Pristupljeno 4 10 2019].
- [9] <http://compositeslab.com/composites-manufacturing-processes/closed-molding/compression-molding/>. [Pristupljeno 17 04 2019].
- [10] <http://compositeslab.com/composites-manufacturing-processes/closed-molding/reinforced-reaction-injection-molding-rrim/>. [Pristupljeno 8 10 2019].
- [11] <http://zoltek.com/carbon-fiber/how-is-carbon-fiber-made/>. [Pristupljeno 14 4 2019].

- [12] G.-Y. H. Soo-Jin Park, *Chapter 2: Precursors and Manufacturing of Carbon*, Springer, 2015.
- [13] E. B. Murphy i F. Wudl, *The world of smart healable materials*, Santa Barbara: Elsevier Ltd, 2009.
- [14] P. J. Reynolds, *A Surlyn® Ionomer as a Self-Healing*, Birmingham: University of Birmingham, 2011.
- [15] D. Y. Wu, S. Meure i D. Solomon, *Self-healing polymeric materials: A review of recent developments*, Elsevier Ltd, 2008.
- [16] <http://www.matweb.com/search/datasheet.aspx?matguid=982683b85300430286ef993d1a0ca29e&ckck=1>. [Pristupljeno 28 10 2019].
- [17] M. Franz, F. Kovačiček, M. Novosel i J. Indof, *Inženjerski priručnik ip4, 1.svezak*, Zagreb: Školska knjiga, 1998.