

EPBOARD 0700

ألواح إيبوكسية لصناعة النماذج والقوالب

التطبيقات

EPBOARD 0700 لوح إيبوكسي مقاوم لدرجات الحرارة العالية، يناسب بصورة خاصة صناعة النماذج الأصلية لقوالب مواد الإيبوكسي مسبقة التشريب التي تعالج في الأوتوكلاف، وقوالب المركبات التي تتطلب معالجة حرارية، وقوالب التشكيل بالتفريغ. ويمكن استخدامه مباشرة أيضاً لصناعة قوالب إنتاج دفعات صغيرة من الأجزاء المركبة.

الخصائص

- ثبات أبعادي عالٍ • متانة عالية
- سهولة التشغيل الآلي • ثبات جيد للحواف
- مقاومة لدرجات الحرارة العالية • معامل تمدد حراري منخفض
- كثافة منخفضة • جودة جيدة لسطح النموذج

الخصائص الفيزيائية

المنتج	EPBOARD 0700
اللون	أزرق
الكثافة	0.70-0.75g/cm3

الخصائص الميكانيكية

الخاصية	معيار الاختبار	EPBOARD 0700
الصلادة	ISO868:2003	72 Shore D
درجة حرارة الانحراف تحت الحمل	DINENISO75B	130°C
مقاومة الانحناء	ENISO178	36MPa
معامل الانحناء	ENISO178	2100MPa
مقاومة الضغط	ENISO604	50MPa
مقاومة الشد	ENISO527-1	23MPa
معامل الشد	ENISO527	2400MPa
مقاومة الصدمات	ENISO179	5.3KJ/m2
معامل التمدد الحراري الخطي	ENISO113590-2	$39 \times 10^{-6} K^{-1}$

درجة الحرارة (°C)	23	80	100	130	150
الصلادة Shore D	72	70	68	66	55

EPBOARD 0700 08-2024 الصفحة 1 من 3

إرشادات التصنيع:

لصق الألواح:

1. اقطع الكتل وجهزها، ثم جرب تجميعها دون لاصق.
 2. صنف سطح الوصلة بورق صنفرة بدرجة 320.
 3. أزل الغبار بالهواء المضغوط، ثم استخدم مذيبًا مناسبًا مثل الأسيتون لإزالة الملوثات عن السطحين المراد لصقهما.
 4. اترك بقايا المذيب تتبخر قبل اللصق.
 5. وزع نحو 600 غرام من اللاصق الإيبوكسي بالتساوي على سطح الوصلة باستخدام ملعقة مسننة.
 6. اجمع السطحين وهما مغطيان باللاصق، واضغط بالتساوي حتى يبدأ اللاصق بالخروج من الوصلة. أزل الزائد وتحقق من انتظام سماكة الوصلة وألا تتجاوز 1 mm.
 7. ثبت الألواح بضغط خفيف من المشابك، أو ضع ثقلًا يغطي كامل السطح العلوي للألواح المكسدة لضمان توزيع الضغط بالتساوي.
 8. أتح دائمًا وقتًا كافيًا لتصلب اللاصق قبل متابعة التشغيل الآلي.
 9. يوصى بالمعالجة اللاحقة لتحقيق أقصى أداء حراري للنظام. ويوصى بتبريد الجزء داخل الأوتوكلاف حتى درجة حرارة الغرفة بمعدل خفض حرارة لا يتجاوز 20 °C في الساعة. يمنع ذلك الصدمة الحرارية في اللوح واللاصق، التي قد تضعف الترابط وتسبب تشققات ناتجة عن الإجهاد في اللوح.
- الدم:

يجب دعم اللوح بصورة مناسبة لتجنب الإجهادات المفرطة الناتجة عن وزنه. وللنماذج الكبيرة، يوصى بإطار دعم فولاذي لتقليل الانحراف وتسهيل المناولة. استخدم أحد اللواصق الموصى بها لتثبيت الدعامات أو الإطارات باللوح. توح الحذر عند استخدام مثبتات ميكانيكية مع ألواح درجات الحرارة العالية، لأن اختلاف معاملات التمدد الحراري قد يؤدي إلى التقوس أو التشققات الدقيقة أثناء التسخين والتبريد.

أبعاد الألواح المتاحة

1500*500*50mm

1500*500*75mm

1500*500*100mm

احتياجات المناولة:

اعمل في مكان جيد التهوية، وتجنب ملامسة الجلد أثناء التشغيل الآلي، وارتد قفازات وكمامة ونظارات أمان وملابس واقية. لمزيد من المعلومات، راجع صحيفة بيانات سلامة المادة.

EPBOARD 0700 08-2024 الصفحة 2 من 3

ملاحظة:

البيانات أعلاه ناتجة عن اختبارات أجريت في ظروف محددة. وقد تختلف إجراءات التصنيع وظروفه في التطبيقات الفعلية، لذا يوصى بإجراء الاختبارات اللازمة قبل الاستخدام للتأكد من ملاءمة المنتج للمتطلبات الفعلية. وتضمن EPTEK مطابقة منتجاتها لأعلى متطلبات نظامها لإدارة الجودة.

EPBOARD 0700 08-2024 الصفحة 3 من 3