

EPBOARD 0700

Placa epoxi para utillaje

APLICACIONES

EPBOARD 0700 es una placa epoxi para utillaje resistente a altas temperaturas, especialmente indicada para modelos maestros de moldes de preimpregnados epoxi fabricados en autoclave, utillajes de composites con curado térmico y moldes de termoformado al vacío. También puede utilizarse directamente para moldes de piezas de composite en series cortas.

CARACTERÍSTICAS

- Alta estabilidad dimensional • Alta tenacidad
- Fácil mecanizado • Buena estabilidad de los bordes
- Resistencia a altas temperaturas • Bajo coeficiente de dilatación térmica
- Baja densidad • Buen acabado superficial

PROPIEDADES FÍSICAS

Producto	EPBOARD 0700
Color	Azul
Densidad	0.70-0.75g/cm3

PROPIEDADES MECÁNICAS

Propiedad	Norma de ensayo	EPBOARD 0700
Dureza	ISO868:2003	ShoreD72
Temperatura de deflexión bajo carga	DINENISO75B	130°C
Resistencia a la flexión	ENISO178	36MPa
Módulo de flexión	ENISO178	2100MPa
Resistencia a la compresión	ENISO604	50MPa
Resistencia a la tracción	ENISO527-1	23MPa
Módulo de tracción	ENISO527	2400MPa
Resistencia al impacto	ENISO179	5.3KJ/m2
Coeficiente de dilatación térmica lineal	ENISO113590-2	$39 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

Temperatura (°C)	23	80	100	130	150
Dureza Shore D	72	70	68	66	55

INSTRUCCIONES DE PROCESADO:

Pegado de placas:

1. Cortar y preparar los bloques y montarlos en seco.
2. Lijar ambas superficies de la unión con papel de grano 320.
3. Eliminar el polvo con aire comprimido y utilizar un disolvente adecuado, como acetona, para retirar los contaminantes de las superficies que se van a pegar.
4. Dejar que se evapore cualquier resto de disolvente antes del pegado.
5. Aplicar uniformemente unos 600g de adhesivo epoxi sobre ambas superficies con una espátula dentada.
6. Unir las dos superficies con adhesivo fresco y aplicar una presión uniforme hasta que salga adhesivo por la junta. Retirar el exceso y comprobar que el espesor de la junta sea uniforme y no supere 1mm.
7. Mantener las placas en posición con una sujeción ligera o un peso distribuido sobre toda la superficie superior del conjunto, para garantizar una presión uniforme.
8. Esperar siempre el tiempo suficiente para que cure el adhesivo antes de continuar el mecanizado.
9. Se recomienda un poscurado para alcanzar las máximas prestaciones térmicas del sistema. Enfriar la pieza hasta temperatura ambiente dentro del autoclave, a una velocidad no superior a 20°C por hora. Así se evita un choque térmico en la placa y el adhesivo, que podría provocar una mala unión y fisuras por tensión en la placa.

Soporte:

La placa de utillaje debe contar con un soporte suficiente para evitar tensiones excesivas debidas a su peso. En modelos grandes, se recomienda un bastidor de acero para minimizar la flexión y facilitar la manipulación. Utilizar uno de los adhesivos recomendados para fijar el soporte posterior o el bastidor a la placa. Tener especial cuidado con las fijaciones mecánicas en placas para alta temperatura: las diferencias entre coeficientes de dilatación térmica pueden provocar alabeo o microfisuras durante el calentamiento y enfriamiento.

DIMENSIONES DE PLACA DISPONIBLES

1500*500*50mm

1500*500*75mm

1500*500*100mm

PRECAUCIONES DE MANIPULACIÓN:

Procesar en un lugar bien ventilado y evitar el contacto con la piel durante el mecanizado. Utilizar guantes, mascarilla, gafas de seguridad y ropa de protección. Para más información, consultar la ficha de datos de seguridad.

08-2024 EPBOARD 0700 Página 2 / 3

NOTA:

Los datos anteriores se han medido en condiciones específicas. Los procedimientos y condiciones de procesado pueden variar en las aplicaciones reales; por ello, realizar los ensayos necesarios antes de utilizar el producto y confirmar que cumple los requisitos de la aplicación. EPTEK garantiza que sus productos cumplen sus normas más exigentes de gestión de calidad.

08-2024 EPBOARD 0700 Página 3 / 3