

PEBOARD 70

Placa de poliéster para modelos

Descripción del producto:

PEBOARD 70 es una placa de poliéster de bajo coste para fabricar diversos modelos maestros, como modelos de automóviles y moldes para calzado; también puede utilizarse en moldes de conformado al vacío.

Características principales:

- Alta estabilidad dimensional
- Buena tenacidad y alta estabilidad de los bordes
- Buena mecanizabilidad
- Alta calidad superficial
- Baja densidad relativa

Propiedades físicas:

Producto	PEBOARD 70
Color	Marrón rojizo
Densidad	0.68-0.72 g/cm3

Propiedades mecánicas:

Característica ensayada	Método de ensayo	PEBOARD 70
Dureza	ISO 868 : 2003	Shore D63
Resistencia térmica (HDT)	DIN EN ISO 75B	65°C
Resistencia a la flexión	EN ISO 178	45 MPa
Resistencia a la compresión	EN ISO 604	45 MPa
Resistencia a la tracción	EN ISO 527-1	22 MPa
Coefficiente de dilatación térmica	EN ISO 113590-2	65* 10-6 K-1

Instrucciones de uso:

Unión de placas:

1. Cortar, preparar y preensamblar las placas según los planos.

08-2017 PEBOARD 70 Página 1/ 2

2. Lijar las superficies de unión con papel de lija de grano 320.

3. Eliminar el polvo del lijado con aire comprimido y limpiar los contaminantes residuales de las superficies de unión con un limpiador, como acetona.

4. Esperar a que el disolvente se evapore antes de pegar.

5. Extender uniformemente unos 600 gramos de adhesivo epoxi sobre ambas superficies de unión con una espátula dentada.

6. Unir las dos placas y aplicar presión uniforme hasta que rebose el adhesivo. Retirar el exceso y comprobar la uniformidad de la junta; la capa de adhesivo no debe superar 1mm.

7. Fijar las placas entre sí con presión uniforme mediante abrazaderas o colocando pesos encima.

8. Dejar que el adhesivo cure durante un tiempo suficiente antes de la siguiente operación de mecanizado.

Soporte posterior:

Las placas del molde necesitan un soporte posterior suficiente para evitar deformaciones por gravedad. En particular, para moldes grandes se recomienda instalar un bastidor de acero que reduzca la deformación y facilite la manipulación. Pegar el soporte posterior o el bastidor de acero a la placa con el adhesivo recomendado. Prestar especial atención durante el calentamiento o enfriamiento del molde: las diferencias entre los coeficientes de dilatación térmica de los materiales pueden provocar alabeo o grietas en la placa.

Presentación del envase:

1500*500*50mm

1500*500*75mm

1500*500*100mm

Precauciones de seguridad:

Durante el procesado, evitar el contacto con la piel. Cuando sea necesario, utilizar ropa de protección, mascarilla y guantes de protección; trabajar preferentemente en un lugar ventilado. Consultar la ficha de datos de seguridad para más información.

Observaciones:

Todos los datos anteriores se han medido en condiciones específicas. Dado que el proceso real y otros factores pueden influir, se recomienda realizar los ensayos necesarios antes del uso para confirmar que el producto es adecuado para la aplicación. Garantizamos que el producto cumple nuestras especificaciones de calidad.

08-2017 PEBOARD 70 Página 2/ 2