

## PEBOARD 70

Plaques d'outillage en polyester

Description du produit :

PEBOARD 70 est une plaque d'outillage en polyester économique, adaptée à la fabrication de modèles maîtres variés, notamment de modèles automobiles et de moules de chaussures. Elle convient également aux moules de thermoformage sous vide.

Principales caractéristiques :

- Stabilité dimensionnelle élevée
- Bonne ténacité et bonne tenue des arêtes
- Bonne aptitude à l'usinage
- Bonne qualité de surface
- Faible masse volumique

### Propriétés physiques :

| Produit         | PEBOARD 70      |
|-----------------|-----------------|
| Couleur         | Brun rouge      |
| Masse volumique | 0.68-0.72 g/cm3 |

Propriétés mécaniques :

| Caractéristique mesurée             | Méthode d'essai | PEBOARD 70   |
|-------------------------------------|-----------------|--------------|
| Dureté                              | ISO 868 : 2003  | Shore D63    |
| Tenue en température (HDT)          | DIN EN ISO 75B  | 65°C         |
| Résistance en flexion               | EN ISO 178      | 45 MPa       |
| Résistance en compression           | EN ISO 604      | 45 MPa       |
| Résistance en traction              | EN ISO 527-1    | 22 MPa       |
| Coefficient de dilatation thermique | EN ISO 113590-2 | 65* 10-6 K-1 |

Instructions de mise en œuvre :

Collage des plaques :

1. Découper, préparer et préassembler les plaques selon le plan.

08-2017 PEBOARD 70 Page 1 / 2

2. Poncer les surfaces de collage avec un papier abrasif de grain 320.

3. Éliminer la poussière de ponçage à l'air comprimé et nettoyer les contaminants résiduels des surfaces de collage avec un nettoyant tel que l'acétone.

4. Attendre l'évaporation du solvant avant de coller.

5. Appliquer uniformément environ 600g de colle époxy sur les deux surfaces de collage à l'aide d'une spatule crantée.

6. Assembler les deux plaques et appliquer une pression uniforme jusqu'à débordement de la colle. Retirer l'excédent et vérifier l'uniformité du joint. L'épaisseur de colle ne doit pas dépasser 1mm.

7. Maintenir les plaques ensemble sous une pression uniforme à l'aide de dispositifs de serrage ou de poids posés dessus.

8. Laisser suffisamment de temps à la colle pour durcir avant l'étape d'usinage suivante.

Support arrière :

Les plaques d'outillage nécessitent un support arrière suffisant pour éviter les déformations dues à leur poids. Pour les grands moules en particulier, un châssis en acier est recommandé afin de réduire les déformations et de faciliter la manutention. Coller le support ou le châssis à la plaque avec la colle recommandée. Lors du chauffage ou du refroidissement, la différence de coefficient de dilatation thermique entre les matériaux peut provoquer un gauchissement ou des fissures dans la plaque ; en tenir compte avec soin.

Conditionnement :

1500\*500\*50mm

1500\*500\*75mm

1500\*500\*100mm

Précautions de sécurité :

Pendant la mise en œuvre, éviter le contact cutané. Si nécessaire, porter des vêtements de protection, un masque et des gants de protection, et travailler autant que possible dans un endroit ventilé. Pour plus d'informations, consulter la fiche de données de sécurité.

Remarques importantes :

Toutes les données ci-dessus ont été mesurées dans des conditions définies. Le procédé réel et d'autres facteurs pouvant influencer sur les résultats, nous recommandons de réaliser les essais de performance nécessaires avant utilisation afin de confirmer l'aptitude du produit à l'application. Nous garantissons que le produit respecte nos spécifications de qualité.

08-2017 PEBOARD 70 Page 2 / 2