

EPBOARD 0700

Papan perkakas epoksi

APLIKASI

EPBOARD 0700 adalah papan perkakas epoksi tahan suhu tinggi, terutama sesuai untuk pembuatan pola cetakan prepreg epoksi dalam proses autoklaf, perkakas komposit yang mengeras dengan panas, serta cetakan pembentukan vakum. Papan ini juga dapat dipakai langsung untuk membuat cetakan komponen komposit produksi kecil.

KARAKTERISTIK

- Stabilitas dimensi tinggi • Ketangguhan tinggi
- Mudah dimesin • Stabilitas tepi baik
- Ketahanan suhu tinggi • Koefisien pemuaian termal rendah
- Densitas rendah • Kualitas permukaan baik

SIFAT FISIK

Produk	EPBOARD 0700
Warna	Biru
Densitas	0,70-0.75g/cm3

SIFAT MEKANIS

Sifat	Standar pengujian	EPBOARD 0700
Kekerasan	ISO868:2003	Shore D 72
Suhu defleksi di bawah beban	DIN EN ISO 75B	130°C
Kekuatan lentur	ENISO178	36MPa
Modulus lentur	ENISO178	2100MPa
Kekuatan tekan	ENISO604	50MPa
Kekuatan tarik	ENISO527-1	23MPa
Modulus tarik	ENISO527	2400MPa
Kekuatan impak	ENISO179	5.3KJ/m2
Koefisien pemuaian termal linear	ENISO113590-2	39*10-6K-1

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

PANDUAN PEMROSESAN:

Perekatan papan:

1. Potong, siapkan, dan rakit blok tanpa perekat untuk pemeriksaan awal.
2. Amplas kedua permukaan sambungan dengan kertas amplas grit 320.
3. Hilangkan debu dengan udara bertekanan, lalu gunakan pelarut yang sesuai seperti aseton untuk mengangkat kontaminan dari permukaan yang akan direkatkan.
4. Biarkan sisa pelarut menguap sebelum perekatan.
5. Ratakan sekitar 600 g perekat epoksi pada kedua permukaan sambungan menggunakan spatula bergerigi.
6. Satukan kedua permukaan yang masih basah oleh perekat dan berikan tekanan merata hingga perekat mulai keluar dari sambungan. Bersihkan kelebihanannya dan pastikan tebal sambungan merata serta tidak melebihi 1 mm.
7. Tahan papan dengan penjepitan ringan atau letakkan beban pada seluruh permukaan atas tumpukan agar tekanan merata pada papan.
8. Selalu beri waktu pengerasan perekat yang cukup sebelum pemessinan lanjutan.
9. Pengerasan lanjutan disarankan untuk mencapai karakteristik termal maksimum sistem. Disarankan mendinginkan komponen di dalam autoklaf hingga suhu ruang dengan laju tidak lebih dari 20 °C per jam. Hal ini mencegah kejutan termal pada papan dan perekat yang dapat menyebabkan ikatan lemah serta retak akibat tegangan pada papan.

Penopang:

Papan harus ditopang memadai agar tidak mengalami tegangan berlebihan akibat berat sendiri. Untuk pola besar, rangka penopang baja disarankan guna mengurangi lendutan dan mempermudah penanganan. Gunakan salah satu perekat yang direkomendasikan untuk mengikat struktur penopang atau rangka pada papan. Berhati-hatilah saat memasang sambungan mekanis pada papan bersuhu tinggi, karena perbedaan koefisien pemuaian termal dapat menyebabkan pelengkungan atau retak mikro ketika dipanaskan dan didinginkan.

UKURAN PAPAN YANG TERSEDIA

1500*500*50mm

1500*500*75mm

1500*500*100mm

TINDAKAN PENCEGAHAN SAAT PENANGANAN:

Kerjakan di area berventilasi baik. Hindari kontak kulit saat pemessinan dan gunakan sarung tangan, masker, kacamata keselamatan, serta pakaian pelindung. Untuk informasi tambahan, lihat lembar data keselamatan material.

08-2024 EPBOARD 0700 Halaman 2/3

CATATAN:

Data di atas diuji pada kondisi tertentu. Prosedur dan kondisi penggunaan nyata dapat berbeda; karena itu disarankan melakukan pengujian bila perlu sebelum memakai produk untuk memastikan kesesuaian dengan kebutuhan sebenarnya. EPTEK menjamin produknya memenuhi peraturan manajemen mutu tertinggi perusahaan.

08-2024 EPBOARD 0700 Halaman 3/3