

EPBOARD 0700HT

Tavola epossidica per modelli

APPLICAZIONI

EPBOARD 0700HT è una tavola epossidica per modelli resistente alle alte temperature, adatta alla realizzazione di modelli master nel processo di produzione di stampi in prepreg per autoclave. Può essere utilizzata anche per stampi per termoformatura sotto vuoto o direttamente per stampi destinati a piccole serie di componenti in composito.

CARATTERISTICHE

- Elevata stabilità dimensionale
- Buona tenacità ed eccellente stabilità dei bordi
- Resistenza alle alte temperature
- Bassa densità
- Elevata qualità superficiale

PROPRIETÀ FISICHE

Prodotto	EPBOARD0700HT
Colore	Blu scuro
Densità	0.72-0.78g/cm3

PROPRIETÀ MECCANICHE

Parametro di prova	Metodo di prova	EPBOARD0700HT
Tg / °C	ISO11357:2002(DSC)	≥150
Durezza (25°C)	ISO868:1985	≥72D
CTE	ISO11359-2:1999	≤49*10-6K-1
Modulo a flessione / MPa	ISO178:2001	≥1800
Resistenza a flessione / MPa	ISO178:2001	≥38
Resistenza a compressione / MPa	ISO604:2002	≥53

*Condizioni di polimerizzazione: i dati sopra riportati si basano su prove eseguite dopo una post-polimerizzazione a 65 °C per 7 h + 100 °C per 1 h + 130 °C per 1 h + 160 °C per 8 h.

06-2026 EPBOARD 0700HT Pagina 1 di 3

INDICAZIONI DI LAVORAZIONE:

Incollaggio delle tavole:

1. Tagliare e preparare i blocchi, quindi verificarne l'accoppiamento a secco.
2. Carteggiare entrambe le superfici del giunto con carta abrasiva di grana 320.
3. Eliminare la polvere con aria compressa, quindi utilizzare un solvente idoneo, ad esempio acetone, per rimuovere i contaminanti dalle superfici da incollare.
4. Lasciare evaporare ogni residuo di solvente prima dell'incollaggio.
5. Applicare uniformemente circa 600 grammi di adesivo epossidico su entrambe le superfici del giunto con una spatola dentata.
6. Accoppiare le due superfici ricoperte di adesivo e applicare una pressione uniforme finché l'adesivo inizia a fuoriuscire dal giunto. Rimuovere l'eccesso e verificare che lo spessore del giunto sia uniforme e non superi 1 mm.
7. Mantenere le tavole in posizione con un serraggio leggero oppure collocare un peso sull'intera superficie superiore della pila, in modo da distribuire la pressione uniformemente su tutta la tavola.
8. Attendere sempre che l'adesivo sia adeguatamente polimerizzato prima di procedere con ulteriori lavorazioni meccaniche.
9. Si consiglia una post-polimerizzazione per ottenere le massime prestazioni termiche del sistema. Si raccomanda di raffreddare il pezzo in autoclave fino a temperatura ambiente, riducendo la temperatura a una velocità non superiore a 20 °C all'ora. In questo modo si evitano shock termici nella tavola e nell'adesivo, che potrebbero compromettere l'incollaggio e causare fessurazioni da tensione nella tavola.

Supporto:

La tavola deve essere adeguatamente sostenuta per evitare sollecitazioni eccessive dovute al peso proprio. Per modelli di grandi dimensioni si consiglia un telaio di supporto in acciaio, così da limitare le deformazioni e agevolare la movimentazione. Utilizzare uno degli adesivi raccomandati per fissare rinforzi o strutture di supporto alla tavola. Prestare attenzione ai fissaggi meccanici delle tavole per alte temperature: le differenze nei coefficienti di dilatazione termica possono causare imbarcamenti o microfessurazioni durante i cicli di riscaldamento e raffreddamento.

DIMENSIONI DELLE TAVOLE DISPONIBILI

1500*500*50mm

1500*500*75mm

1500*500*100mm

PRECAUZIONI PER LA MANIPOLAZIONE:

Lavorare in un ambiente ben ventilato; evitare il contatto con la pelle durante la lavorazione meccanica e indossare guanti, maschera, occhiali di sicurezza e indumenti protettivi. Per ulteriori informazioni consultare la scheda di sicurezza del materiale.

06-2026 EPBOARD 0700HT Pagina 2 di 3

NOTA:

I dati sopra riportati sono stati ottenuti mediante prove in condizioni specifiche. Le procedure e le condizioni di lavorazione possono variare nelle applicazioni reali; si raccomanda pertanto di eseguire, ove necessario, prove prima dell'uso per verificare che il prodotto soddisfi i requisiti effettivi. EPTEK garantisce che i propri prodotti rispettano i più rigorosi requisiti interni di gestione della qualità.

06-2026 EPBOARD 0700HT Pagina 3 di 3