

EPBOARD 0700

エポキシ系ツーリングボード

用途

EPBOARD 0700 は耐熱性の高いエポキシ系ツーリングボードです。特に、オートクレーブで成形するエポキシプリプレグ製の型のマスターモデル、加熱硬化する複合材用の型、真空成形型の製作に適しています。少量生産の複合材部品用の型にも直接使用できます。

主な特長

- ・ 高い寸法安定性 ・ 高い靱性
- ・ 良好な切削加工性 ・ 優れたエッジの安定性
- ・ 高い耐熱性 ・ 低い熱膨張係数
- ・ 低密度 ・ 良好な表面品質

物理的特性

製品	EPBOARD 0700
色	青色
密度	0.70-0.75g/cm ³

機械的特性

特性	試験規格	EPBOARD 0700
硬度	ISO868:2003	ショアD72
荷重たわみ温度	DINENISO75B	130° C
曲げ強さ	ENISO178	36MPa
曲げ弾性率	ENISO178	2100MPa
圧縮強さ	ENISO604	50MPa
引張強さ	ENISO527-1	23MPa
引張弾性率	ENISO527	2400MPa
衝撃強さ	ENISO179	5.3KJ/m ²
線膨張係数	ENISO113590-2	$39 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

温度 (° C)	23	80	100	130	150
ショアD硬度	72	70	68	66	55

加工・使用手順

ボードの接着

1. ブロックを切断して準備し、接着剤を付けずに仮組みします。
2. 接合する両面を 320 番のサンドペーパーで研磨します。
3. 圧縮空気で粉塵を除去し、アセトンなどの適切な溶剤で接着面の汚れを取り除きます。
4. 残留溶剤が蒸発してから接着します。
5. くし目付きのヘラで、約 600 グラムのエポキシ接着剤を接合する両面に均一に塗布します。
6. 接着剤を塗布した両面を合わせ、接合部から接着剤が押し出され始めるまで均一に加圧します。余分な接着剤を除去し、接着層の厚さが均一で 1mm 以下であることを確認します。
7. 軽くクランプするか、積み重ねたボードの上面全体に重りを載せて固定し、ボード全体に均一な圧力をかけます。
8. 次の切削加工に進む前に、接着剤を十分に硬化させてください。
9. この材料系の耐熱性能を十分に発揮させるため、後硬化を推奨します。オートクレーブ内で、毎時 20 ° C 以下の降温速度で室温まで冷却してください。ボードと接着剤への熱衝撃による接着不良や、ボードの応力割れを防ぐためです。

裏面の支持

ボードを十分に支持し、自重による過大な応力を避けてください。大型のマスターモデルでは、たわみを抑え、取り扱いやすくするため、鋼製の支持フレームを推奨します。裏面の補強材やフレームをボードに接着する際は、推奨接着剤を使用してください。耐熱ボードに機械的な接合部を設ける場合は、熱膨張係数の違いに注意が必要です。加熱・冷却により反りや微細な亀裂が生じることがあります。

ボード寸法

1500*500*50mm

1500*500*75mm

1500*500*100mm

取扱い上の注意

換気の良い室内で加工してください。加工中は皮膚との接触を避け、手袋、マスク、保護眼鏡および保護衣を着用してください。詳細は材料安全データシートを参照してください。

08-2024 EPBOARD 0700 2/ 3ページ

注意事項

上記のデータは特定の条件下で測定したものです。実際の用途では加工方法や条件が異なるため、使用前に必要な試験を行い、実際の要求を満たすことを確認してください。EPTEK は、製品が当社の厳格な品質管理基準に適合することを保証します。

08-2024 EPBOARD 0700 3/ 3ページ