

PEBOARD 70

ポリエステル系モデルボード

製品概要

PEBOARD 70 は低コストのポリエステル系モデルボードです。自動車モデルや靴型など各種マスターモデルの製作に適しており、真空成型型にも使用できます。

主な特長

- ・ 高い寸法安定性
- ・ 良好な靱性と高いエッジの安定性
- ・ 良好な切削加工性
- ・ 高い表面品質
- ・ 低比重

物理的特性

製品	PEBOARD 70
色	赤褐色
密度	0.68-0.72 g/cm ³

機械的特性

試験項目	試験方法	PEBOARD 70
硬度	ISO 868 : 2003	ショアD63
耐熱性 (HDT)	DIN EN ISO 75B	65° C
曲げ強さ	EN ISO 178	45 MPa
圧縮強さ	EN ISO 604	45 MPa
引張強さ	EN ISO 527-1	22 MPa
熱膨張係数	EN ISO 113590-2	65* 10 ⁻⁶ K ⁻¹

作業手順:

ボードの接着:

1. 図面に従ってボードを切断し、準備して仮組みします。

08-2017 PEBOARD 70 1/ 2ページ

2. 320 番のサンドペーパーで接着面を研磨します。
3. 圧縮空気で研磨粉を吹き飛ばし、アセトンなどの洗浄剤で接着面の汚れを取り除きます。
4. 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着する両面に均一に塗布します。
6. ボードを貼り合わせ、接着剤がはみ出すまで均一に加圧します。余分な接着剤を除去し、接合部が均一で、接着層の厚さが 1mm 以下であることを確認します。
7. クランプまたは上面に載せた重りで均一に加圧し、ボードを固定します。
8. 次の加工に進む前に、接着剤を十分に硬化させてください。

裏面の支持

自重による変形を防ぐため、ボードには十分な裏面支持が必要です。特に大型の型には鋼製フレームを取り付け、変形を抑えるとともに取り扱いやすくすることを推奨します。裏面の支持材または鋼製フレームは、推奨接着剤でボードに接着してください。型の加熱・冷却時には、材料間の熱膨張係数の差によりボードに反りや亀裂が生じることがあるため、注意が必要です。

荷姿：

1500*500*50mm

1500*500*75mm

1500*500*100mm

取扱い上の注意

加工中は皮膚との接触を避け、必要に応じて保護衣、マスク、保護手袋を着用し、できるだけ換気の良い環境で作業してください。詳細は材料安全データシートを参照してください。

注意事項

上記のデータはすべて特定の条件下で測定したものです。実際の加工方法やその他の条件の影響を考慮し、使用前に必要な性能試験を行って、用途に適合することを確認してください。当社は製品が当社の品質基準を満たすことを保証します。

08-2017 PEBOARD 70 2/ 2ページ