

EPBOARD 0700

에폭시 툴링보드

용도

EPBOARD 0700은 내열성이 높은 에폭시 툴링보드로, 오토클레이브 공정용 에폭시 프리프레그 금형의 패턴, 열경화 복합재 금형 및 진공 성형 금형 제작에 특히 적합합니다. 소량 복합재 부품용 금형 제작에도 직접 사용할 수 있습니다.

특징

- 높은 치수 안정성 • 높은 인성
- 용이한 가공 • 우수한 모서리 안정성
- 높은 내열성 • 낮은 열팽창계수
- 낮은 밀도 • 우수한 표면 품질

물리적 특성

제품	EPBOARD 0700
색상	파랑
밀도	0.70-0.75g/cm3

기계적 특성

특성	시험 규격	EPBOARD 0700
경도	ISO868:2003	쇼어 D 72
하중 변형 온도	DIN EN ISO 75B	130°C
굴곡 강도	ENISO178	36MPa
굴곡 탄성률	ENISO178	2100MPa
압축 강도	ENISO604	50MPa
인장 강도	ENISO527-1	23MPa
인장 탄성률	ENISO527	2400MPa
충격 강도	ENISO179	5.3KJ/m2
선형 열팽창계수	ENISO113590-2	39*10-6K-1

온도(°C)	23	80	100	130	150
쇼어 D 경도	72	70	68	66	55

08-2024 EPBOARD 0700 1/3페이지

가공 지침:

보드 접착:

1. 블록을 절단·준비한 후 접착제 없이 시험 조립합니다.
2. 접합할 양쪽 표면을 320방 사포로 연마합니다.
3. 압축 공기로 분진을 제거한 후 아세톤 등 적절한 용제로 접착면의 오염물질을 제거합니다.
4. 접착 전에 잔류 용제가 증발하도록 기다립니다.
5. 톱니형 스패툴러로 약 600 g의 에폭시 접착제를 접합할 양쪽 표면에 균일하게 도포합니다.
6. 접착제가 젖어 있는 두 표면을 맞대고 접합부에서 접착제가 나오기 시작할 때까지 균일한 압력을 가합니다. 넘친 접착제를 제거하고 접착층 두께가 균일하며 1 mm를 넘지 않는지 확인합니다.
7. 가볍게 클램핑하거나 적층물 상면 전체에 하중을 올려 보드를 고정하고, 보드 전체에 균일한 압력이 가해지도록 합니다.
8. 추가 가공 전에는 접착제가 충분히 경화될 시간을 반드시 확보합니다.
9. 시스템의 최대 열적 성능을 얻으려면 후경화를 권장합니다. 오토클레이브 안에서 시간당 20 °C 이하의 냉각 속도로 부품을 실온까지 식히는 것이 권장됩니다. 이를 통해 보드와 접착제의 열충격을 방지하여 접착 불량과 보드의 응력 균열을 예방합니다.

지지:

자중으로 인한 과도한 응력을 피하도록 보드를 충분히 지지해야 합니다. 대형 패턴에는 처짐을 줄이고 취급을 쉽게 하는 강철 지지 프레임을 권장합니다. 보드에 배면 지지대나 프레임을 부착할 때는 권장 접착제 중 하나를 사용하십시오. 고온용 보드에 기계적 체결을 적용할 때는 주의해야 합니다. 열팽창계수 차이로 인해 가열·냉각 중 힘이나 미세 균열이 생길 수 있습니다.

공급 보드 치수

1500*500*50mm

1500*500*75mm

1500*500*100mm

취급 주의사항:

환기가 잘되는 곳에서 작업하십시오. 가공 중 피부 접촉을 피하고 장갑, 마스크, 보안경 및 보호복을 착용하십시오. 자세한 내용은 물질안전보건자료를 참조하십시오.

08-2024 EPBOARD 0700 2/3페이지

참고:

위 데이터는 특정 시험 조건에서 측정한 결과입니다. 실제 적용에서는 공정 절차와 조건이 달라질 수 있으므로, 사용 전에 필요에 따라 시험하여 제품이 실제 요구사항을 충족하는지 확인할 것을 권장합니다. EPTEK는 자사 제품이 자체 최고 수준의 품질 관리 규정을 충족함을 보증합니다.

08-2024 EPBOARD 0700 3/3페이지