

PEBOARD 70

폴리에스터 모델링보드

제품 설명

PEBOARD 70은 자동차 모델 및 신발 라스트 등의 마스터 패턴 제작에 사용하는 경제적인 폴리에스터 모델링보드입니다. 진공 성형용 금형에도 사용할 수 있습니다.

주요 특징

- 높은 치수 안정성
- 우수한 인성 및 모서리 안정성
- 우수한 절삭 가공성
- 우수한 표면 품질
- 낮은 밀도

물리적 특성

제품	PEBOARD 70
색상	적갈색
밀도	0.68-0.72 g/cm3

기계적 특성

시험 항목	시험 방법	PEBOARD 70
경도	ISO 868 : 2003	Shore D 63
내열성(HDT)	DIN EN ISO 75B	65°C
굴곡 강도	EN ISO 178	45 MPa
압축 강도	EN ISO 604	45 MPa
인장 강도	EN ISO 527-1	22 MPa
열팽창계수	EN ISO 113590-2	65* 10-6 K-1

가공 지침:

보드 접착:

1. 도면에 따라 보드를 절단·준비하고 시험 조립하십시오.

08-2017 PEBOARD70 - 원문 1/2페이지

2. 접착면을 320방 사포로 연마하십시오.

3. 압축 공기로 연마 분진을 제거한 후 아세톤 등의 세척용 용제로 접착면에 남은 오염물을 닦아내십시오.

4. 접착 전에 용제가 증발하도록 기다리십시오.

5. 톱니형 도포기로 양쪽 접착면에 에폭시 접착제 약 600그램을 균일하게 도포하십시오.

6. 보드를 맞대고 접착제가 흘러나올 때까지 균일하게 압착하십시오. 여분의 접착제를 제거하고 접착층이 균일하며 두께가 1mm 이하인지 확인하십시오.

7. 클램프나 상부에 놓은 무게추로 균일한 압력을 유지하여 보드를 고정하십시오.

8. 추가 절삭 가공 전에 접착제가 충분히 경화되도록 기다리십시오.

배면 지지:

자중에 의한 변형을 방지하도록 충분한 배면 지지를 제공하십시오. 대형 금형에는 처짐을 줄이고 취급을 쉽게 하는 강철 지지 프레임을 권장합니다. 권장 접착제로 지지대 또는 프레임을 보드에 접착하십시오. 가열 및 냉각 중에는 특히 주의하십시오. 재료 간 열팽창 차이로 보드가 휘거나 균열이 생길 수 있습니다.

포장 규격:

1500*500*50mm

1500*500*75mm

1500*500*100mm

안전 주의사항

절삭 가공 중 피부 접촉을 피하십시오. 필요에 따라 보호복, 마스크 및 보호 장갑을 착용하고 환기가 잘되는 곳에서 작업하십시오. 자세한 내용은 물질안전보건자료를 참조하십시오.

참고사항

위의 모든 데이터는 지정된 조건에서 측정되었습니다. 실제 가공 방법과 기타 요인이 성능에 영향을 줄 수 있으므로, 고객은 사용 전에 필요한 시험을 실시하여 해당 용도에 적합한지 확인해야 합니다. 당사는 제품이 당사의 품질 규격에 부합함을 보증합니다.

08-2017 PEBOARD70 - 원문 2/2페이지