

EPBOARD 0700HT

Эпоксидная модельная плита

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

EPBOARD 0700HT - термостойкая эпоксидная модельная плита для изготовления мастер-моделей при производстве препреговых форм автоклавным методом. Она также подходит для вакуум-формовочных форм и непосредственно для форм мелкосерийных композитных деталей.

ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА

- Высокая стабильность размеров
- Хорошая вязкость разрушения, отличная стойкость кромок
- Высокая термостойкость
- Низкая плотность
- Высокое качество поверхности

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Продукт	EPBOARD0700HT
Цвет	Тёмно-синий
Плотность	0.72-0.78g/cm ³

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Показатель испытания	Метод испытания	EPBOARD0700HT
Tg/°C	ISO11357:2002 (DSC)	≥150
Твёрдость (25°C)	ISO868:1985	≥72D
Коэффициент теплового расширения (СТЕ)	ISO11359-2:1999	≤49*10-6K-1
Модуль упругости при изгибе / МПа	ISO178:2001	≥1800
Прочность при изгибе / МПа	ISO178:2001	≥38
Прочность при сжатии / МПа	ISO604:2002	≥53

*Условия отверждения: данные получены после доотверждения при 65°C 7 h + 100°C 1 h + 130°C 1 h + 160°C 8 h.

06-2026 EPBOARD 0700HT Страница 1 из 3

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОБРАБОТКЕ

Склеивание плит

1. Раскроите и подготовьте блоки, затем выполните предварительную сборку без клея.
2. Обрабатывайте обе склеиваемые поверхности наждачной бумагой зернистостью 320.
3. Удалите пыль сжатым воздухом, затем очистите склеиваемые поверхности подходящим растворителем, например ацетоном.
4. До склеивания дождитесь полного испарения остатков растворителя.
5. Зубчатым шпателем равномерно нанесите около 600 граммов эпоксидного клея на обе склеиваемые поверхности.
6. Соедините две покрытые клеем поверхности и равномерно прижимайте их до начала выдавливания клея из стыка. Удалите излишки; проверьте равномерность клеевого шва и убедитесь, что его толщина не превышает 1 мм.
7. Зафиксируйте плиты лёгким прижимом либо равномерно распределённым грузом по всей верхней поверхности пакета, обеспечив одинаковое давление.
8. Перед дальнейшей механической обработкой всегда выдерживайте достаточное время для отверждения клея.
9. Для достижения максимальных тепловых характеристик системы рекомендуется доотверждение. Охлаждайте изделие в автоклаве до комнатной температуры со скоростью не более 20°C в час. Это предотвращает термоудар в плите и клее, способный ухудшить склейку и вызвать трещины от напряжений.

Опорная конструкция

Обеспечьте плитам достаточную опору, чтобы избежать чрезмерных напряжений от собственного веса. Для крупных мастер-моделей рекомендуется стальная опорная рама, уменьшающая прогиб и облегчающая перемещение. Для крепления опорных и рамных конструкций к плите используйте один из рекомендованных клеев. При механическом креплении термостойких плит учитывайте различия коэффициентов теплового расширения: при нагреве и охлаждении они могут вызвать коробление либо микротрещины.

ДОСТУПНЫЕ РАЗМЕРЫ ПЛИТ

1500*500*50mm

1500*500*75mm

1500*500*100mm

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ РАБОТЕ

Работайте в хорошо проветриваемом помещении. При механической обработке избегайте контакта с кожей, используйте перчатки, маску, защитные очки и спецодежду. Дополнительные сведения приведены в паспорте безопасности материала.

06-2026 EPBOARD 0700HT Страница 2 из 3

ПРИМЕЧАНИЕ

Приведённые данные получены при определённых условиях испытаний. В реальном применении порядок и условия обработки могут отличаться; при необходимости до использования проведите испытания и убедитесь, что продукт соответствует фактическим требованиям. EPTEK гарантирует соответствие своей продукции установленным требованиям системы управления качеством.

06-2026 EPBOARD 0700HT Страница 3 из 3