

EPBOARD 0700

Эпоксидная плита для оснастки

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

EPBOARD 0700 - термостойкая эпоксидная плита для оснастки, особенно подходящая для изготовления мастер-моделей форм для эпоксидных препрегов, применяемых в автоклавном процессе, оснастки для композитов горячего отверждения и форм для вакуумного формования. Также может непосредственно применяться для изготовления форм для мелкосерийных композитных деталей.

ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА

- Высокая стабильность размеров • Высокая вязкость разрушения
- Легко обрабатывается • Хорошая стойкость кромок
- Высокая термостойкость • Низкий коэффициент теплового расширения
- Низкая плотность • Высокое качество обработанной поверхности

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Продукт	EPBOARD 0700
Цвет	Синий
Плотность	0.70-0.75g/cm3

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Показатель	Стандарт испытания	EPBOARD 0700
Твёрдость	ISO868:2003	Shore D 72
Температура деформации под нагрузкой	DIN EN ISO 75B	130°C
Прочность при изгибе	ENISO178	36MPa
Модуль упругости при изгибе	ENISO178	2100MPa
Прочность при сжатии	ENISO604	50MPa
Прочность при растяжении	ENISO527-1	23MPa
Модуль упругости при растяжении	ENISO527	2400MPa
Ударная прочность	ENISO179	5.3KJ/m2
Коэффициент линейного теплового расширения	ENISO113590-2	39*10-6K-1

Температура (°C)	23	80	100	130	150
Твёрдость по Шору D	72	70	68	66	55

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОБРАБОТКЕ

Склеивание плит

1. Раскроите и подготовьте блоки, затем выполните предварительную сборку без клея.
2. Обработайте 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.

08-2024 EPBOARD 0700 Страница 2/3

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.

08-2024 EPBOARD 0700 Страница 3/3