

EPBOARD 0700

Epoksi kalıp levhası

UYGULAMALAR

EPBOARD 0700, yüksek ısı dayanımlı bir epoksi kalıp levhasıdır. Özellikle otoklav prosesindeki epoksi prepreg kalıpları için modellerin, ısıyla kürlenene kompozit kalıpların ve vakum şekillendirme kalıplarının üretimine uygundur. Küçük serili kompozit parçaların kalıplarında doğrudan da kullanılabilir.

ÖZELLİKLER

- Yüksek boyutsal kararlılık • Yüksek tokluk
- Kolay işlenebilirlik • İyi kenar kararlılığı
- Yüksek ısı dayanımı • Düşük ısı genleşme katsayısı
- Düşük yoğunluk • İyi yüzey kalitesi

FİZİKSEL ÖZELLİKLER

Ürün	EPBOARD 0700
Renk	Mavi
Yoğunluk	0,70-0.75g/cm3

MEKANİK ÖZELLİKLER

Özellik	Test standardı	EPBOARD 0700
Sertlik	ISO868:2003	Shore D 72
Yük altında eğilme sıcaklığı	DIN EN ISO 75B	130°C
Eğilme dayanımı	ENISO178	36MPa
Eğilme modülü	ENISO178	2100MPa
Basma dayanımı	ENISO604	50MPa
Çekme dayanımı	ENISO527-1	23MPa
Çekme modülü	ENISO527	2400MPa
Darbe dayanımı	ENISO179	5.3KJ/m2
Doğrusal ısı genleşme katsayısı	ENISO113590-2	39*10-6K-1

Sıcaklık (°C)	23	80	100	130	150
Shore D sertliği	72	70	68	66	55

İŞLEME ÖNERİLERİ:

Levhaların yapıştırılması:

1. Blokları kesin, hazırlayın ve yapıştırıcı kullanmadan ön montaj yapın.
2. Birleşimin her iki yüzeyini 320 kum zımparayla zımparalayın.
3. Tozu basınçlı havayla temizleyin; ardından yapıştırılacak yüzeylerdeki kirleticileri aseton gibi uygun bir çözücüyle giderin.
4. Yapıştırmadan önce kalan çözücünün buharlaşmasını bekleyin.
5. Dişli spatula ile yaklaşık 600 g epoksi yapıştırıcıyı birleşimin her iki yüzeyine eşit olarak uygulayın.
6. Yapıştırıcısı henüz ıslak iki yüzeyi birleştirin ve yapıştırıcı birleşimden çıkmaya başlayana kadar eşit basınç uygulayın. Fazla yapıştırıcıyı alın; birleşim kalınlığının eşit ve en fazla 1 mm olduğunu kontrol edin.
7. Levhaları hafifçe sıkıştırarak veya istifin tüm üst yüzeyine ağırlık yerleştirerek sabitleyin; böylece levha boyunca eşit basınç sağlayın.
8. Sonraki işlemeden önce yapıştırıcının kürlenmesi için her zaman yeterli süre tanıyın.
9. Sistemin azami ısı özelliklerine ulaşmak için son kür önerilir. Parçanın otoklav içinde saatte en fazla 20 °C hızla oda sıcaklığına soğutulması önerilir. Bu, levha ve yapıştırıcıda zayıf bağa ve gerilim çatlaklarına yol açabilecek ısı şoku önler.

Destekleme:

Levha, kendi ağırlığından kaynaklanan aşırı gerilimleri önlemek için yeterince desteklenmelidir. Büyük modellerde sehimleri azaltmak ve taşımayı kolaylaştırmak üzere çelik destek çerçevesi önerilir. Destek veya çerçeve yapısını levhaya bağlamak için önerilen yapıştırıcılardan birini kullanın. Yüksek sıcaklık levhalarına mekanik bağlantı yaparken dikkatli olun; ısı genleşme katsayısı farkları ısıtma ve soğutma sırasında çarpılmaya veya mikro çatlaklara neden olabilir.

MEVCUT LEVHA BOYUTLARI

1500*500*50mm

1500*500*75mm

1500*500*100mm

KULLANIM ÖNLEMLERİ:

İyi havalandırılan bir alanda çalışın. İşleme sırasında cilt temasından kaçının; eldiven, maske, koruyucu gözlük ve giysi kullanın. Ayrıntılar için malzeme güvenlik bilgi formuna başvurun.

08-2024 EPBOARD 0700 Sayfa 2/3

NOT:

Yukarıdaki veriler belirli koşullarda test edilmiştir. Uygulamadaki işlem ve koşullar değişebileceğinden, kullanımdan önce gerektiğinde test yapılması ve ürünün gerçek gereksinimi karşıladığının doğrulanması önerilir. EPTEK, ürünlerinin kendi en yüksek kalite yönetimi kurallarına uyduğunu garanti eder.

08-2024 EPBOARD 0700 Sayfa 3/3