

EPBOARD 0700HT

Епоксидна модельна плита

ЗАСТОСУВАННЯ

EPBOARD 0700HT - термостійка епоксидна модельна плита для виготовлення майстер-моделей у процесі виробництва автоклавних форм для препрегів. Її також можна використовувати для форм вакуумного формування або безпосередньо для форм малосерійних композитних деталей.

ОСОБЛИВОСТІ

- Висока стабільність розмірів
- Добрий опір крихкому руйнуванню, відмінна стабільність кромek
- Висока термостійкість
- Низька густина
- Висока якість поверхні

ФІЗИЧНІ ВЛАСТИВОСТІ

Продукт	EPBOARD0700HT
Колір	Темно-синій
Густина	0,72-0.78g/cm ³

МЕХАНІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ

Показник випробування	Метод випробування	EPBOARD0700HT
Tg/°C	ISO11357:2002(DSC)	≥150
Твердість (25 °C)	ISO 868:1985	≥72D
КТР	ISO11359-2:1999	≤49*10-6K-1
Модуль пружності при згині / МПа	ISO178:2001	≥1800
Міцність на згин / МПа	ISO178:2001	≥38
Міцність на стиск / МПа	ISO604:2002	≥53

*Умови відвердіння: наведені вище дані отримано після довідвердіння за 65 °C 7 год + 100 °C 1 год + 130 °C 1 год + 160 °C 8 год.

06-2026 EPBOARD 0700HT Сторінка 1 із 3

РЕКОМЕНДАЦІЇ З ОБРОБКИ:

Склеювання плит:

1. Розкроїть і підготуйте блоки, потім зберіть їх без клею для перевірки.
2. Відшліфуйте обидві поверхні стику наждачним папером зернистістю 320.
3. Здуйте пил стисненим повітрям, потім видаліть забруднення з поверхонь для склеювання відповідним розчинником, наприклад ацетоном.

4. Перед склеюванням дочекайтеся випаровування залишків розчинника.
5. Зубчастим шпателем рівномірно розподіліть приблизно 600 г епоксидного клею по обох поверхнях стику.
6. З'єднайте дві покриті свіжим клеєм поверхні й рівномірно притискайте, доки клей не почне виходити зі стику. Видаліть надлишок і перевірте, що товщина клейового шва рівномірна та не перевищує 1 мм.
7. Зафіксуйте плити легким затисканням або вантажем по всій верхній поверхні пакета, щоб забезпечити рівномірний тиск на всю плиту.
8. Перед подальшою механічною обробкою завжди дайте клею достатньо часу для відвердіння.
9. Для досягнення максимальних теплових характеристик системи рекомендовано довідвердіння. Рекомендовано охолоджувати деталь в автоклаві до кімнатної температури зі швидкістю не більш ніж 20 °C за годину. Це запобігає термічному удару плити та клею, який може спричинити слабе з'єднання й тріщини в плиті від напружень.

Опора:

Плита має бути достатньо підтримана, щоб уникнути надмірних напружень від власної ваги. Для великих моделей рекомендовано сталевий опорний каркас, який зменшує прогин і полегшує переміщення. Для кріплення опорних або каркасних конструкцій до плити використовуйте один із рекомендованих клеїв. Механічні кріплення високотемпературних плит потребують обережності: різниця коефіцієнтів теплового розширення може спричинити короблення або мікротріщини при нагріванні й охолодженні.

ДОСТУПНІ РОЗМІРИ ПЛИТ

1500*500*50mm

1500*500*75mm

1500*500*100mm

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ ПРИ ПОВОДЖЕННІ:

Працюйте в добре вентильованому приміщенні. Під час обробки уникайте контакту зі шкірою та використовуйте рукавички, маску, захисні окуляри й одяг. Додаткову інформацію наведено в паспорті безпеки матеріалу.

06-2026 EPBOARD 0700HT Сторінка 2 із 3

ПРИМІТКА:

Наведені вище дані отримано за визначених умов випробувань. У практичному застосуванні процедури й умови можуть відрізнятися, тому перед використанням за потреби слід провести випробування та переконатися, що продукт відповідає фактичним вимогам. EPTEK гарантує відповідність продукції своїм найвищим нормам управління якістю.

06-2026 EPBOARD 0700HT Сторінка 3 із 3