

ebaboard EP 139

epoxidová deska

Barva : ledově modrá

Použití - nástroje na prepreg
- modely pro prepreg
- kompozitní formy a nástroje
- vakuové tváření

Vlastnosti materiálu - nízký koeficient délkové roztažnosti
- velmi vysoká tepelná odolnost
- velmi jemná povrchová struktura
- dobrá rozměrová stabilita
- nízký vznik prachu během zpracování

Informace pro zpracování

Výrobek	ebaboard EP 139
Barva	ledově modrá
Hustota při 20°C	g/cm ³ 0,66 ± 0,02

Fyzikální informace

Vlastnosti	Typ zkoušky	Jednotka	Hodnota
Pevnost v ohybu	EN ISO 178	MPa	38 ± 4
E-Modul (v ohybu)	EN ISO 178	MPa	2 400 ± 100
Pevnost v tahu	EN ISO 527-1	MPa	25 ± 4
E – modul (v tahu)	EN ISO 527-1	MPa	2 400 ± 100
Rázová houževnatost (Charpy)	EN ISO 179	kJ/m ²	3,11 ± 0,40
Pevnost v tlaku	EN ISO 604	MPa	65 ± 4
Tepelná odolnost tvaru dle HDT	DIN EN ISO 75 B	°C	>150
Tvrdost Shore	DIN ISO 7619-1	Shore D	69 ± 3
Koeficient délkové roztažnosti	interní zkouška/ Dilatometer	10 ⁻⁶ K ⁻¹	20 - 50 °C / 34 50 - 120 °C / 39 20 - 120 °C / 38

Forma dodání:

ebaboard EP 138

1524 x 609 x 50 mm
1524 x 609 x 75 mm
1524 x 609 x 100 mm
1524 x 609 x 150 mm

Poznámky ke zpracování

Pokyny pro obrábění blokových materiálů

- frézou přerovnat čela
- ohrubovat
- uvolnění, pokud je to možné, nechat uvolněný přes noc
- upnout
- ofrézovat načisto

Lepení: Lepidlo 552 pro epoxidové desky, poměr míchání je 100 : 14 hmotnostních dílů.

Z lepidla 552 nemíchejte více než 1 000 g pryskyřice se 140 g tužidla. Materiál by měl být nanášen v intervalu 5 až maximálně 10 minut. Lepidlo vždy nanášejte na obě strany ozubenou stěrkou A2, 250 -300 g na stranu.

Pro slepení dvou desek potřebujete 500 -600 g lepidla.

Plnič: Sealer 02 nebo Sealer 09

Separace: Separátor 17

Po uplynutí doby vytvrzování, přibližně 12 – 16 hodin při pokojové teplotě musí být bloky v peci postupně zahřívány, aby se lepidlo zahřívalo, a pak se udržuje na teplotě cca 80 °C po dobu 10 hodin. Při tepelném zpracování 5 hodin při 140 °C má lepidlo 552 HDT asi 145 °C. Doporučujeme rychlost ohřevu a chlazení nejvýše 5°C za hodinu. Po ochlazení by blok měl zůstat přes noc v uzavřeném autoklávu, dokud nedosáhne teploty v jádře. Nedávejte blok na studený povrch. V závislosti na tvarech a tloušťce vrstvy nástroje, mohou být nezbytně rozdílné parametry.

Všeobecně

Ebaboard® je dodáván ve formě odlitých desek s pevně definovanými rozměry. Povrch je ze všech stran opracovaný. U produktů s označením **Ebaboard** se jedná o syntetický temperovaný deskový materiál na epoxidové bázi s konstantní strukturou a planparalelně opracovanými povrchy.

Výhody jsou:

- hutná struktura
- stabilita hran
- dobrá obrobiteľnosť
- nízká prašnosť
- nízký tlak

Rozměrové odchylka je možná v délce a šířce do 3 mm, v tloušťce 0,5 mm.

Ochranná opatření

ebaboard modelové desky jsou produktem polyadice. Pryskyřice neobsahuje žádné plnivo, které by při opracování uvolňovalo nebezpečný prach. Doprava a skladování nepodléhá označení škodlivého nebo nebezpečného výrobku.

Při zpracování tohoto produktu by se mělo dbát ochranných opatření odborového svazu chemického průmyslu. Řídit se bezpečnostními radami.

Likvidace

Malé množství lze po domluvě s příslušným úřadem likvidovat jako domovní odpad.

Větším množství by mělo být odsouhlaseno s příslušným úřadem.

K upozornění

Tyto údaje a doporučení byly stanoveny s největší starostlivostí na základě důkladných pokusů a dlouholetých, praktických zkušeností. Protože není možné kontrolovat zpracování přímo u spotřebitele, možnosti použití a pracovní metody jsou velice různorodé, není možné přebírat záruku za jednotlivé případy. Tyto údaje jsou nezávaznými informacemi, nejsou zárukou za určité příznaky nebo vlastnosti produktu. Naše informace neosvobozují zákazníka od provedení vlastních průkazných zkoušek ve vztahu k používání a postupům. V případě nutnosti záruky za údaje je nutná doplňující písemná dohoda.