

Bezeichnung	<b>Epoxiplatte</b>
Farbe	hellblau

### Anwendungen

- Legewerkzeuge für Prepregs
- Formen für Composites
- Vakuumtiefziehwerkzeuge

### Materialeigenschaften

- geringer Längenausdehnungskoeffizient
- sehr feine Oberflächenstruktur
- sehr gute Dimensionsstabilität
- gut fräsbar
- sehr hohe Wärmeformbeständigkeit

### Verarbeitungsdaten

<b>Produkt</b>	<b>ebaboard EP 978</b>		
Farbe	hellblau		
Dichte bei 20°C	g / cm <sup>3</sup>	0,68 ± 0,02	

### Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	38 ± 4
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	2200 ± 100
Zugfestigkeit	EN ISO 527-1	MPa	23 ± 4
E-Modul (Zug)	EN ISO 527-1	MPa	2400 ± 100
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m <sup>2</sup>	5,3
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	50 ± 4
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	145 ± 3
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	70 ± 3
Längenausdehnungskoeffizient	BS EN ISO 11359-2	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> °C	ca. 39

### Lieferform

<b>ebaboard EP 978</b>	1524 x 609 x 50 mm
	1524 x 609 x 75 mm
	1524 x 609 x 100 mm
	1524 x 609 x 150 mm

## Verarbeitungshinweise

Hinweise zur Bearbeitung der Plattenware

- Fräsauflage abplanen
- Geometrie schruppen
- Abspannen, wenn möglich über Nacht entspannen lassen
- Bei Bedarf Auflagefläche nachplanen
- Aufspannen
- Schlichten

**Kleben:** Kleber 552 für Epoxiplatten, Mischungsverhältnis 100 : 14 Gew. Teile

**Versiegeln:** Sealer 02 oder Sealer 09

**Trennen:** Trennmittel 17

Nach einer Aushärtung von ca. 12-16 Stunden bei Raumtemperatur müssen die Blöcke zum Tempern des Klebers im Ofen ca. 10 Stunden bei mindestens ca. 80°C gehalten werden. Wir empfehlen Aufheiz- und Abkühlraten von maximal 5°C pro Stunde.

Pro 100 mm Modelldicke die Blöcke ca. 1 Stunde länger bei 80°C tempern. Der Block sollte nach dem Abkühlen am besten über Nacht im ausgeschalteten geschlossenen Autoklaven verbleiben, bis er auch im Kern Raumtemperatur erreicht hat. Je nach Geometrie und Schichtstärke des Werkzeugs können auch abweichende Parameter nötig sein. Den Block beim Herausnehmen nicht auf eine kalte Fläche stellen, evtl. eine isolierende Zwischenschicht unterlegen.

Bei den Prepregaushärtungszyklen ähnliche Aufheiz- und Abkühlrampen fahren.

Je nach Geometrie und Schichtstärke des Werkzeugs können auch abweichende Parameter nötig sein.

## Allgemeines

**ebaboard** Waren sind in fest definierten Größen lieferbar. Die Oberfläche ist allseitig bearbeitet.

Die **ebaboard** Ware ist ein synthetisches und getempertes Plattenmaterial auf Epoxidbasis mit gleichmäßigem Gefüge und planparallel bearbeiteten Oberflächen.

Vorteile sind:

- dichtes Gefüge
- gute Kantenstabilität
- spannungsarm
- gute Bearbeitbarkeit
- geringe Staubentwicklung

Maßabweichungen in der Länge und Breite von 3 mm sowie in der Stärke von 0,5 mm sind möglich.

## Schutzmaßnahmen

**ebaboard**- Produkte sind ausgehärtete, gefüllte Polyadditions-Kunststoffe, welche beim Schleifen keine gefährlichen Stäube ergeben.

Alle **ebaboard**-Produkte sind nach der Gefahrstoffverordnung und bei Transport und Lagerung nicht kennzeichnungspflichtig.

Bei der Verarbeitung dieses Produkts sollten die von der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie empfohlenen Schutzmaßnahmen beachtet werden.

Sicherheitsratschläge befolgen.

## Entsorgung

Kleinmengen können in gewerblichen Hausmüll entsorgt werden.

Bei größeren Mengen sollte dies mit der zuständigen Behörde abgestimmt werden.

Für weitere Fragen steht Ihnen unsere Abteilung Produktsicherheit gerne zur Verfügung.

Diese Angaben und Empfehlungen wurden aufgrund eingehender Versuche und langjähriger, praktischer Erfahrungen mit größter Sorgfalt zusammengestellt. Da die Verarbeitung beim Verbraucher unserer Kontrolle entzogen ist, kann bei der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten und der Arbeitsmethoden für den einzelnen Fall keine Gewähr übernommen werden. Diese Angaben gelten als unverbindliche Informationen und enthalten keine Gewähr für bestimmte Merkmale oder Eigenschaften des Produktes. Unsere Informationen befreien den Kunden nicht von einer eigenen Eignungsprüfung bezogen auf Anwendungen und Verfahren. Sollte eine bestimmte Gewähr von Daten notwendig sein, ist darüber eine entsprechende schriftliche Zusatzvereinbarung zu treffen.