

Bezeichnung **ebaboard EP 120**

Farbe **blau**

Anwendungen

- Legewerkzeuge für Prepregs
- Urmodelle für Prepregwerkzeuge
- Formen und Werkzeuge für Composites
- Vakuuminfusionswerkzeuge

Materialeigenschaften

- sehr geringer Längenausdehnungskoeffizient
- sehr hohe Wärmeformbeständigkeit
- sehr feine Oberflächenstruktur
- sehr gute Dimensionsstabilität
- geringe Staubbildung bei der Bearbeitung

Verarbeitungsdaten

Produkt	ebaboard EP 120		
Farbe	blau		
Dichte bei 20°C	g / cm ³	0,90 ± 0,02	

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	40 ± 4
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	3430 ± 100
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m ²	2,8 ± 0,4
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	69 ± 3
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	76 ± 3
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	120 ± 3
Längenausdehnungskoeffizient	interne Prüfung / Dilatometer	10 ⁻⁶ K ⁻¹	ca. 38

Lieferform

ebaboard EP 120

- 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 schrumpfen
- Abspannen, wenn möglich über Nacht entspannen lassen
- Bei Bedarf Auflagefläche nachplanen
- Aufspannen
- Schichten

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

Vom Kleber 552 nicht mehr als 1000 g Harz mit 140 g Härter anrühren. Das Material sollte in 5 bis maximal 10 Minuten aufgetragen sein. Den Kleber mit einer Zahnpachtel Zahnung A2 immer beidseitig auftragen, pro Seite 250 - 300 g. Um zwei Platten zu verkleben benötigt man somit 500 - 600 g Kleber.

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 stufenweise erwärmt und anschließend ca. 10 Stunden bei mindestens ca. 80 °C gehalten werden. Für eine höhere Temperaturbeständigkeiten entsprechend höher tempern.

Bei einer Wärmebehandlung von 5 Stunden bei 140 °C hat der Kleber 552 einen HDT von ca. 145°C.

Wir empfehlen eine Aufheiz- und Abkühlraten von maximal 5 °C pro Stunde. Pro 100 mm Modelldicke die Blöcke ca. 1 Stunde länger bei der höchsten Temperatur im Ofen lassen. Der Block sollte nach dem Abkühlen am besten über Nacht im ausgeschalteten, geschlossenen Autoklaven verbleiben, bis er auch im Kern Raumtemperatur erreicht hat.

Den Block beim heraus nehmen 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 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.