

LAB 975 New

Epoxyblock för maskinbearbetning. Högtemperaturresistent.

Produktbeskrivning

- Bra dimensionsstabilitet.
- Enkelt att bearbeta.
- Mycket bra ytfinish efter bearbetning.
- Medelhög densitet.
- Högtemperaturresistent.

Användningsområden

Mastermodeller för epoxi prepreg eller värmehärdande kompositverktyg och delar, vakuumformningsformar för korta serier.

Montering

Blocken kan limmas med H8973 / GC 15, förbrukning ca 600g/m².

Dimensioner

- 1500 x 500 x 50 mm
- 1500 x 500 x 75 mm
- 1500 x 500 x 100 mm
- 1500 x 500 x 150 mm
- 1500 x 500 x 200 mm

Andra större dimensioner möjliga vid Mass Casting MC975 NEW (kontakta oss).

Lagring

Blocken skall lagras horisontellt på en torr plats.

- Bra dimensionsstabilitet.
- Enkelt att bearbeta.
- Mycket bra ytfinish efter bearbetning.
- Medelhög densitet.
- Högtemperaturresistent.

Riskupplysning

Normala förebyggande åtgärder skall vidtagas vid arbete med dessa produkter. Säkerställ god ventilation. Använd handskar och skyddsglasögon. Rök inte under bearbetningen. För närmare information—se säkerhetsdatabladet.

En produkt från:

BUILDING TRUST



Tekniska data

Fysiska egenskaper

Egenskap	Värde	Testmetod
Kemisk bas	epoxy	-
Färg	grön	-
Densitet @ +23°C	0,70	ISO 2781:1996

Mekaniska egenskaper @ +23°C

Egenskaper	Värde	Enhet	Testmetod
Hårdhet @+23°C	75	Shore D1	ISO 868:2003
Hårdhet @+80°C	73	Shore D1	ISO 868:2003
Hårdhet @+100°C	72	Shore D1	ISO 868:2003
Hårdhet @+120°C	71	Shore D1	ISO 868:2003
Hårdhet @+130°C	68	Shore D1	ISO 868:2003
Böjningsmodul	2300	MPa	ISO 178:2001
Böjningshållfasthet	37	MPa	ISO 178:2001
Kompressionshållfasthet	50	MPa	ISO 604:2002
Glasomvandlingstemperatur (Tg)	+130	°C	ISO 11359:2002
Termisk expansionskoefficient (CTE, +10 till +100°C)	35-40	10 ⁻⁶ .K ⁻¹	ISO 11359:1999

Dessa resultat visar att LAB 975 NEW kan användas upp till +130°C för härdning av prepreg i autoklav under 4 bars tryck.

Parametrar för bearbetning

	Skärhastighet (mm/min)	Hastighet per rotation för en tand (mm/tr)
Grov yta	100-400	0,35
Fin yta	400-800	0,05-0,15

$$n = (1000 \times Vc) / (\pi \times Dc)$$

Vc: Skärhastighet i m/min

Dc: Skärdiameter i mm

n: Spindelhastighet

$$Vf = n \times fz \times Z$$

fz: Matning per tand i mm/rotation

Z: Antal tänder

Vf: Matningshastighet

Informationen i detta datablad motsvarar såvitt vi känner till statusen gällande vår kunskap och forskning. Den kan dock inte tas som en försäkran eller garanti för produktens funktion i enskilda applikationer. Innan kunden köper våra produkter måste han därför själv försäkra sig om att respektive produkt är korrekt vald och ger det resultat han förväntar sig i varje enskild applikation. Våra produkter uppdateras kontinuerligt. Vi förbehåller oss därför rätten att när som helst, utan föregående information, förändra innehållet i denna information.

I vårt eget labb kan vi analysera och ta fram produkter som passar just din produktion och dina behov. Fråga oss gärna!

Du kan alltid ladda ner de senaste produktbladen och tekniska specifikationerna från vår hemsida: www.gleitmo.se.