

ANWENDUNGEN

Diese temperaturbeständige Platte ist geeignet für Mastermodelle zur Herstellung von Prepregwerkzeugen im Autoklaven sowie für Urmodelle, Tiefziehwerkzeuge (Kleinserien) und Laminierformen.

ÜBERSICHT

- hohe Dimensionsstabilität
- leicht zu bearbeiten, spanbildend
- niedrige Dichte
- hohe Temperaturbeständigkeit

PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN		
Zusammensetzung	-	EPOXIDHARZ
Farbe	-	türkisblau
Dichte bei 23 °C (g/cm ³)	ISO 2781 : 1988	0,75

MECHANISCHE UND THERMISCHE SPEZIFIKATIONEN BEI 23 °C			
Härte	- bei 23 °C - bei 80 °C - bei 120 °C - bei 100 °C - bei 130 °C	ISO 868 : 1985	Shore D1 73 71 69 66 63
Druckfestigkeit	ISO 604 : 1997	MPa	50
Biegefestigkeit	ISO 178 : 1993	MPa	30
Biege E-Modul		MPa	2 200

THERMISCHE UND SPEZIFISCHE SPEZIFIKATIONEN			
Gebrauchstemperatur (z.B. Prepregfertigung im Autoklaven bei 4 bar)		°C	125
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (CLTE) von +10 °C bis +100 °C	ISO 11359 : 1999	10 ⁻⁶ K ⁻¹	35 - 45
Wärmeleitfähigkeit	ISO 22007-1 : 2009	W/m*K	0,14

MONTAGE

- Dieses Produkt wird mit dem Epoxidharzkleber H 8973 verklebt. Der Verbrauch beträgt ca. 600 g/m².
- Als Spachtelmasse wird der Kleber H8973 mit Füllstoff RZ 55 individuell andickend.
- Verklebte Platten müssen getempert werden, damit die Klebeverbindung ebenso temperaturbeständig ist wie die Platte selbst. Siehe hierzu das technische Datenblatt des Klebers H 8973.

BEARBEITUNGSPARAMETER		
	Schnittgeschwindigkeit (V_c in m/min)	Vorschub pro Zahn (F_z in mm)
Schruppen (1)	100 bis 400	0,35
Schlichten (2)	400 bis 800	0,05 bis 0,15

(1) Die angegebenen Schnittwerte sind mit einem Hartmetallwendeplattenfräser (Kugelpf) mit folgender Geometrie ermittelt worden:

Drallwinkel: 6 °
Freiwinkel: 14 °

(2) Die angegebenen Schnittwerte sind mit einem 2 Schneiden- Kugelpf fräser mit folgender Geometrie ermittelt worden:

Drallwinkel: 30°
Freiwinkel: 14 °

OBERFLÄCHENBEHANDLUNG

Mastermodelle aus LAB 973 können mit Epoxid-Decklack EC 85 hochglänzend beschichtet werden, z.B. um niedrigtemperaturhärtende Prepregs verarbeiten zu können. Die maximale Werkzeugeinsatztemperatur beträgt hiermit 75 °C. Verarbeitungshinweise siehe technisches Datenblatt EC 85.

Weiterhin ist alternativ eine Behandlung mit einem Versiegler und semipermanentem Trennmittelsystem möglich. Als Versiegler empfehlen wir Chemlease MPP 712 EZ. An semipermanenten Trennmitteln stehen verschiedene Produkte zur Verfügung, z.B. Chemlease 2185 oder Chemlease 255. Bitte setzen Sie sich hierzu mit unserer Anwendungstechnik in Verbindung.

VORSICHTSMASSREGELN

Bei der Verarbeitung ist strikt auf die Einhaltung arbeitshygienischer Maßnahmen und entsprechenden Arbeitsbedingungen zu achten.

- Belüftung der Arbeitsplätze
- Tragen von Schutzhandschuhen und Schutzbrillen
- Bei der Verarbeitung nicht rauchen

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

LAGERUNG

Die Platten sind bei Temperaturen von + 15 °C bis + 25 °C trocken zu lagern.

LIEFERFORM

Abmessungen (mm)

1 500 x 500 x 50
1 500 x 500 x 75
1 500 x 500 x 100

Masscasting MC 973 auf Anfrage möglich

(nach Kundenvorgabe gegossene Blöcke/Geometrien)

HINWEIS

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, und befreit Sie nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. AXSON garantiert, daß die Produkte mit den jeweiligen Spezifikationen übereinstimmen. AXSON übernimmt keine Verantwortung bei Schäden oder Unfällen, die bei der Verwendung der Produkte entstehen können. Die Verantwortung der Firma AXSON beschränkt sich auf die Erstattung oder den Ersatz von Produkten, die nicht den angegebenen Spezifikationen entsprechen.