

PŁYTY O WYSOKIEJ STABILNOŚCI WYMIAROWEJ

NARZĘDZIOWA PŁYTA EPOKSYDOWA
WYSOKA WYTRZYMAŁOŚĆ TERMICZNA
GĘSTOŚĆ – 0.75 g/cm³

LAB 973

ZASTOSOWANIA:

Modele wzorcowe, formy do termoformowania, formy i wzorce pracujące w wysokich temperaturach, formy do prepregów.

WŁAŚCIWOŚCI:

- Wysoka stabilność wymiarowa.
- Niska gęstość.
- Łatwa obróbka.
- Wysoka wytrzymałość termiczna.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE LAB 973			
Kolor			Niebieski
Gęstość w 23°C	ISO 2781:1996	g/cm ³	0.75

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I CIEPLNE w 23°C			
Twardość	ISO 868:2003	Shore D1	73
Moduł elastyczności w zginaniu	ISO 178:2001	MPa	2.200
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178:2001	MPa	30
Wytrzymałość na ściskanie	ISO 604:2002	MPa	50
Temperatura zeszklenia Tg	ISO 11359:2002	°C	130
Współczynnik rozszerzalności cieplnej (CTE) [+10, +80] °C	ISO 11359:1999	10 ⁻⁶ K ⁻¹	35 - 45
Przewodność cieplna	ISO 22007-1:2009	W/mK	0.14

Temperatura °C		23	80	100	120	130
Twardość Shore D1	ISO 868:1985	73	71	69	66	63

ŁĄCZENIE I REPERACJE:

Płyta LAB 973 może być klejona za pomocą produktu H 8973 / GC 15 (zużycie ok. 600 g/m²).

BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY:

Standardowe środki bezpieczeństwa powinny być zachowane podczas pracy z tym produktem:

- zapewnić dobrą wentylację,
- nosić rękawice i okulary ochronne oraz odzież nie przepuszczającą wody.

Szczegółowe informacje zawarte są w kartach charakterystyki składników tej kompozycji.

NARZĘDZIOWA PŁYTA EPOKSYDOWA
WYSOKA WYTRZYMAŁOŚĆ TERMICZNA
GEŹSTOŚĆ – 0.75 g/cm³

LAB 973

PARAMETRY OBRÓBK		
	Prędkość skrawania m/min	Prędkość posuwu na jeden zęb mm/ob.
Obróbka zgrubna	100 - 400	0.35
Obróbka wykańczająca	400 - 800	0.05 – 0.15

UWAGA: W przypadku potrzeby uzyskania lśniącej powierzchni rekomendujemy stosowanie lakieru o nazwie EC 85. Daje on twardą, chemicznie odporną (również na rozpuszczalniki) powierzchnię.

Doświadczenie nasze pokazuje, że LAB 973 może być używany jako materiał na formy w procesie utwardzania prepregów w temperaturze ok 125oC i przy ciśnieniu 4 bary.

1. Obróbka zgrubna: parametry obróbki mierzone podczas obróbki frezem walcowo-czołowym węglików spiekanych z zaokrąglonym ostrzem:
 - kąt pochylenia linii zęba: 6°
 - kąt przyłożenia: 14°
2. Obróbka wykańczająca: parametry obróbki mierzone podczas obróbki frezem walcowo-czołowym, dwuzębnym z zaokrąglonym ostrzem:
 - kąt pochylenia linii zęba: 30°
 - kąt przyłożenia: 14°

PRZECHOWYWANIE:

Okres składowania nie jest limitowany pod warunkiem przechowywania w suchym miejscu nie narażonym na gwałtowne zmiany temperatury. Składować na płaskiej powierzchni.

OPAKOWANIA:

Bloki o wymiarach:

- 1500 x 500 x 50 [mm]
- 1500 x 500 x 75 [mm]
- 1500 x 500 x 100 [mm]

Możliwa jest produkcja bloków o innych wymiarach – prosimy o kontakt z biurem technicznym w tej sprawie.

GWARANCJA:

Wszystkie informacje zawarte powyżej są rezultatem badań i testów przeprowadzonych w naszym laboratorium w ściśle określonych warunkach. Użytkownik ponosi odpowiedzialność za określenie przydatności (w swoich warunkach) produktu Sika (przed dokonaniem zakupu) do proponowanego zastosowania. Sika gwarantuje zgodność swojego produktu z jego specyfikacją lecz nie może zagwarantować jego kompatybilności z jakimkolwiek szczególnym zastosowaniem.

Sika odrzuca jakkolwiek odpowiedzialność za zniszczenia lub wypadki, które spowodowane zostały użyciem jego produktów. Odpowiedzialność Sika jest ściśle ograniczona do zwrotu pieniędzy lub wymiany produktu niezgodnego z jego specyfikacją.