

**NARZĘDZIOWY, EPOKSYDOWY BLOK OBRABIALNY  
MODELE WZORCOWE - NARZĘDZIA DO WYKONYWANIA FORM  
LUB ELEMENTÓW KOMPOZYTOWYCH.  
MATERIAŁ O WYSOKIEJ ODPORNOŚCI TERMICZNEJ.**

## ZASTOSOWANIE

Modele i wzorce pracujące w podwyższonych temperaturach. Formy do wykonywania kompozytów utwardzanych termicznie. Prototypowe formy do kształtowania próżniowego.

## WŁAŚCIWOŚCI

- Wysoka stabilność wymiarowa
- Łatwa obróbka mechaniczna
- Produkt o niskiej gęstości
- Wysoka wytrzymałość termiczna

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE		
Skład chemiczny	-	Kompozycja epoksydowa
Kolor	-	Niebieski
Gęstość w 23 °C	ISO 2781 : 88	0.75

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I TERMICZNE W 23 °C			
Twardość	ISO 868 : 85	Shore D1	73
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178 : 93	MPa	30
Moduł w zginaniu	ISO 178 : 93	MPa	2,200
Wytrzymałość na ściskanie	ISO 604 : 97	Mpa	50
Współczynnik rozszerzalności cieplnej (C <sub>L</sub> TE) [+10, +100] °C	T.M.A.-Mettler	10 <sup>-6</sup> .K <sup>-1</sup>	35 - 45
Przewodność cieplna	ISO 22007-1 :2009	W /m.K	0.14

Temperatura (°C)		23	80	100	120	130
Twardość Shore D1	ISO 868 : 85	73	71	69	66	63

Doświadczenie pokazuje, że LAB 973 może być używany jako materiał na formy w procesie utwardzania prepregów w temperaturze do 125 ° C przy ciśnieniu 4 bary w autoklawie.

## KLEJENIE

Płyta LAB 973 może być klejona za pomocą produktu H 9873 / GC 15 ( zużycie ok.600 g/m<sup>2</sup> ).

## ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA

Zwykłe środki bezpieczeństwa powinny być zachowane podczas użytkowania produktu, a mianowicie:

- zapewnić dobrą wentylację pomieszczenia,
- używać rękawic, okularów i ubrania ochronnego.

Dalsze informacje zawarte są w karcie charakterystyki produktu.

## PARAMETRY OBRÓBK MECHANICZNEJ

	Prędkość posuwu ( m / min )	Prędkość posuwu na jeden ząb ( mm / ob. )
Obróbka zgrubna (1)	100 to 400	0.35
Obróbka wykańczająca (2)	400 to 800	0.05 to 0.15

(1) **Obróbka zgrubna** : parametry obróbki mierzone podczas obróbki frezem walcowo-czołowym z 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°

Na obróbianą powierzchnię LAB 973 rekomendujemy stosowanie lakieru EC 85. Daje on twardą, chemicznie odporną powierzchnię.

## PRZECHOWYWANIE

Okres składowania nie jest limitowany pod warunkiem przechowywania produktu w suchym pomieszczeniu, na płaskiej powierzchni z dala od ekstremów termicznych.

## WYMIARY BLOKÓW

1.500 x 500 x 50 mm

1.500 x 500 x 100 mm

1.500 x 500 x 75 mm

Możliwe jest wyprodukowanie bloków o większych wymiarach tzw Mass Casting MC 973 (proszę o kontakt z nami).

## GWARANCJA

Informacje podane w naszej karcie technicznej są oparte o obecny stan naszej wiedzy oraz na wynikach badań prowadzonych w ściśle określonych warunkach. Użytkownik ponosi całkowitą odpowiedzialność za określenie przydatności produktu AXSON, w swoich warunkach do proponowanego zastosowania przed rozpoczęciem użytkowania. AXSON gwarantuje zgodność swojego produktu z jego specyfikacją lecz nie może zagwarantować jego kompatybilności z jakimkolwiek szczególnym zastosowaniem. AXSON odrzuca jakąkolwiek odpowiedzialność za zniszczenia lub wypadki, które spowodowane zostały użyciem jego produktów. Warunki gwarancji są regulowane w dokumencie dotyczącym naszych ogólnych warunków sprzedaży.

## DYSTRYBUCJA



AMOD - ANDRZEJ MODRZEWSKI  
ul. RYDYGIERA 8, 01-793 WARSZAWA  
TEL./ FAX. 22 633 85 06 ; TEL. / FAX. 22 669 39 76  
TEL. KOMÓRKOWY 602 26 11 15  
info@amod.com.pl www.amod.com.pl

Strona 2/2 – TDS08F0100 – 14.02.2014

**AXSON TECHNOLOGIES**  
Head Office France  
+33 1 34 40 34 60  
[axson@axson.fr](mailto:axson@axson.fr)  
axson.fr

**GERMANY**  
+49 60 74 40 71 10  
[verkauf@axson.de](mailto:verkauf@axson.de)  
axson.de

**ITALY**  
+39 02 96 70 23 36  
[axson@axson.it](mailto:axson@axson.it)  
axson.it

**SPAIN & PORTUGAL**  
+34 93 225 16 20  
[axson@axson.es](mailto:axson@axson.es)  
axson.es

**U.K.**  
+44 1 638 66 00 62  
[sales@axson.co.uk](mailto:sales@axson.co.uk)  
axson.com

**SLOVAKIA**  
+421 37 642 25 26  
[office@axson-ce.sk](mailto:office@axson-ce.sk)  
axson-ce.sk

**NORTH AMERICA**  
+1 517 663 8191  
[info@axsontech.us](mailto:info@axsontech.us)  
axsontech.us

**MEXICO**  
+52 55 52 64 49 22  
[axson@prodigy.net.mx](mailto:axson@prodigy.net.mx)  
axson.com.mx

**JAPAN**  
+81 564 26 25 91  
[sales@axson.jp](mailto:sales@axson.jp)  
axson.jp

**CHINA**  
+86 21 58 68 30 37  
[china@axson.cn](mailto:china@axson.cn)  
axson.cn

**INDIA**  
+91 20 25560710  
[info.india@axson.com](mailto:info.india@axson.com)  
axson.com

**MIDDLE EAST**  
+971 7 2432227  
[info.middleeast@axson.com](mailto:info.middleeast@axson.com)  
axson.com