precodlew
creative innovations

ebalta
Solution Takes Shape

EBABOARD 60-1

Baza ebaboard 60-1
Kolor brązowy

Zastosowania

- Modele odlewnicze
- Płyty modelowe
- Modele projektowe
- Model matka
- Szablony wymiarowe

Właściwości

- wysoka wytrzymałość
- wysoka jakość powierzchni
- dobra wytrzymałość krawędzi
- mniejsza ilość pyłów podczas obrabiania
- łatwo obrabialne (zawiera nieagresywne wypełniacze)
- wysoka odporność na działanie temperatury

Dane dotyczące obróbki

Produkt		**ebaboard 60-1**
Kolor		brązowy
Gęstość 20°C	g / cm^3	0,60 ± 0,02

Dane fizyczne

Właściwości	**wg. normy**	**Jednostka**	**Wartość**
Wytrzymałość na zginanie	EN ISO 178	MPa	20 ± 2
Moduł sprężystości	EN ISO 178	MPa	890 ± 80
Udarność (Charpy)	EN ISO 179	kJ/m^2	4,5 ± 1,0
Wytrzymałość na ściskanie	EN ISO 604	MPa	19± 2
Twardość Shore'a	DIN ISO 7619-1	Shore D	57 ± 3
Odporność na działanie temperatury (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	87 ± 3
Współczynnik rozszerzalności liniowej 20 – 50°C	DIN 53752	$10^{-6}K^{-1}$	ok. 53

Jednostki dostępne w sprzedaży (opakowania)

Materiał w postaci płyt ebaboard 60-1	1500 x 500 x 30 mm 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

EBABOARD 60-1

Instrukcje dotyczące obróbki

Porady przy obróbce płyt

- Przed obróbką materiał należy klamrować równomiernie,
- Przed główną obróbką zalecamy zdjęcie 1mm warstwy materiału z obu powierzchni,
- Jeżeli występuje dłuższa przerwa w obróbce, zalecamy materiał rozklamrować,

Łączenie płyt przy pomocy naszego specjalnie dedykowanego do kleju.
Łączone do siebie płyty są unieruchomione poprzez użycie klamrowania lub innego obciążenia.
Parametry frezowania dostępne w katalogu obróbczym.

Informacje ogólne

Materiał **ebaboard 60-1** dostępny jest standardowych wymiarach. Wszystkie powierzchnie są obrobione mechanicznie. Ebaboard jest syntetyczną, utwardzoną płytą na bazie poliuretanów o równej strukturze i płaskich obrobionych powierzchniach.

Zalety:

- Zwarta struktura
- Wytrzymałość krawędzi
- Brak naprężeń wewnętrznych
- Dobra obrabialność
- Niska emisja pyłów przy obróbce mechanicznej

Dostępna także o wysokości 200mm
Dopuszczalne tolerancje wymiarowe 1 mm na długości i szerokości, oraz 0,5 mm na grubości.
„VP" – produkty eksperymentalne.
Odnośnie kart technicznych, zamieszczone w nich dane mogą nieznacznie ulec zmianie lub aktualizacji.

Przechowywanie

Przez dłuższy czas przechowywanie w suchym i zamkniętym pomieszczeniu.

Środki bezpieczeństwa

Materiał **ebaboard** jest utwardzonym tworzywem sztucznym powstałym w wyniku poliaddycji, niewytwarzającym niebezpiecznych pyłów podczas szlifowania.
Niezależnie od tego nie wolno przekraczać poziomu 6 mg pyłu na m^3 podczas obróbki mechanicznej drewna i metalu.
Wartość maksymalna stężenia (MAC) nie może być przekroczona.
Zgodnie z przepisami dotyczącymi wyrobów niebezpiecznych wszystkie produkty ebaboard nie podlegają znakowaniu dla celów transportu i składowania. Prosimy o stosowanie się do zaleceń dotyczących bezpieczeństwa!

Utylizacja odpadów

Niewielkie ilości utwardzonego materiału można usuwać z odpadami domowymi. W przypadku nieutwardzonych żywic, utylizować zgodnie z przepisami zawartymi w instrukcji ADR. W przypadku dalszych pytań prosimy o kontakt z naszym działem bezpieczeństwa wyrobu.

Producent

ebalta Kunststoff GmbH . Erlbacher Straße 100 . 91541 Rothenburg ob der Tauber / Niemcy

Tel.: +49 9861 7007-0 . Faks: +49 9861 7007-77 . info@ebalta.de . www.ebalta.de

Dystrybutor

Prec-Odlew Sp. z o.o.
ul. Piłsudskiego 89, 32-050 Skawina, Polska/Poland

T: +48 12 276 49 95, F: +48 12 276 49 94, E: prec@odlew.com.pl

Wszystkie informacje w tym dokumencie zostały podane według najlepszej wiedzy producenta i dostawcy. Mogą one służyć jedynie jako ogólna instrukcja - nie mogą być podstawą jakiejkolwiek reklamacji w przypadku stosowania materiałów. Uzyskane wyniki badań i parametry materiałów są zależne od warunków ich prowadzenia i nie zastępują badań wykonywanych przez odbiorcę po dostawie. Producent i dostawca nie odpowiadają za szkody wynikłe z niewłaściwego zastosowania materiałów lub niedostosowania sposobu użytkowania do warunków otoczenia. Stosowanie się do przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy jest obowiązkiem użytkownika materiałów niezależnie od zaleceń podanych w tym dokumencie.