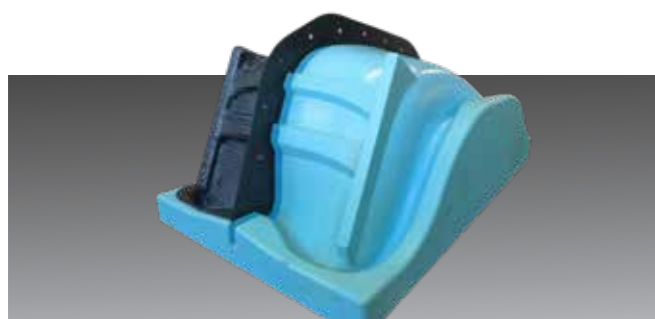


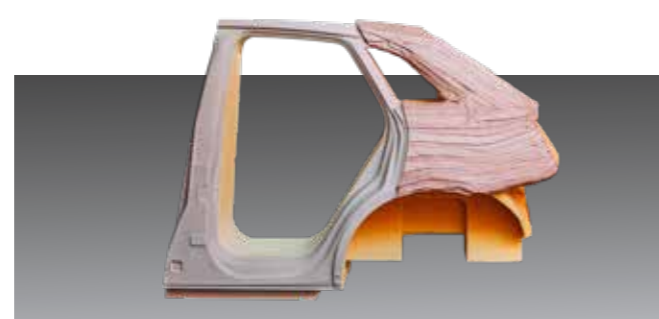
Desky, bloky a modelovací pasty Ebalta pro výrobu forem. Přední kvalita na trhu pro každou geometrii.

Již více než 40 let stojíme s moderními materiály na straně výrobců forem a nástrojů, výrobců designových a slévárenských modelů. Naše deskové a blokové materiály, stejně jako naše modelovací pasty byly vyvinuty speciálně pro jejich potřeby.

Desky/Bloky/ Modelovací pasta	ebaboard L-2	ebaboard 0700	ebaboard EP 138	ebablock® P 185	Auflegepaste P 26
Barva	okř	hnědá	světle modrá	modrá	červenohnědá/šedá
Hustota při 20 °C [g/cm³]	0,45	0,70	0,68	1,86	0,75
Použití	mateční modely, designové modely, laminační formy	mateční modely, designové modely, slévárenské modely	mateční modely pro prepreg nástroje, pokládací nástroje pro prepregy	mateční modely pro prepreg a nástroje na galvanické pokovování, pokládací nástroje pro nízkoteplotní prepregy	mateční modely pro laminační formy a designové modely pro výrobu automobilů, stavbu letadel a lodí, větrnou energetiku
Vlastnosti	PU-deska, velmi jemná struktura, dobrá stabilita hran, dobrá pevnost v tlaku	PU-deska, velmi jemná struktura, hutný povrch, velmi dobře obrábělný	EP-deska, nízký koeficient délkové roztažnosti, velmi vysoká tepelná odolnost, nízká tvorba prachu při obrábění	PU-blokový materiál, nízký koeficient délkové roztažnosti, vysoká tepelná odolnost	EP-modelovací pasta, možnost nanášení 15-35 mm najednou, nízká exotermická reakce, rozměrově stálá
Koeficient délkové roztažnosti 20-50 °C [10-6K-1]	ca. 65	ca. 49	ca. 36	ca. 39	ca. 65
Tepelná odolnost tvaru HDT [°C]	67 ± 2	78 ± 3	145 ± 3	115 ± 5	72 ± 3
Lieferformen (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	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	1524 x 609 x 50 mm 1524 x 609 x 75 mm 1524 x 609 x 100 mm 1524 x 609 x 150 mm	ebablock®: individuální rozměry	30 kg 130 kg
Lepidla, opravné a lící hmoty	Lepidlo okrové	Lepidlo a opravná hmota hnědá	Lepidlo 552	Lepidlo a tmel P 185 modrý	Reparaturspachtel P 26



Prepreg nástroj z Ebaboard EP 138



Designmodell in Originalgröße aus Auflegepaste P 26

Výkonné systémy epoxidových pryskyřic. Pro Vaše nejsilnější nápady.

Systémy epoxidových pryskyřic Ebalta pro kompozity byly speciálně vyvinuty pro výrobu vysoce pevných komponentů vyztužených skelnými a uhlíkovými vlákny. Používají se mimo jiné v technologicky vyspělých oborech jako závodní sporty, stavba lodí, automobilový průmysl, výroba kolejových vozidel a větrná energetika.

Epoxyharze	Teplotní rozsah	až 80 °C			až 100 °C				až 120 °C		až 180 °C	až 200 °C						
	Pryskyřice Tužidlo	IP 25	AH 150 IP 55	IP 430	LH 25 LH 25	AH 120 TL-1	SR	AH 110 TGL	AH 140 LI 20-1	LI 130-2	AH 140 TC 60	TC 90-2	LH 28-1 TM	LH 30 LH 30				
Míchací poměr (hm. díly)		100:30			100:15	100 : 25	100:22		100:35		100:30	100:32	100:40	100:42				
Zpracování cca. [min] 200 g (20 °C)		15-25	50-60	300-430	50-60	80-90	13-15	55-65	18-22	120-140	55-65	90-105	240-360	160-200				
Viskozita směsi [mPas] (25 °C)		550 ± 80	350 ± 80	250 ± 50	950 ± 100	430 ± 80	1850 ± 200	1000 ± 150	600 ± 75	550 ± 75	600 ± 75	425 ± 75	750 ± 100	2200 ± 500				
Teplota zeskenatění T _g cca. [°C] po temperování		80 (HDT)	78 (HDT)	79 (HDT)	89 (90 HDT)	100 (HDT)	100 (94 HDT)	102 (101 HDT)	83 (91 HDT*)	100 (107 HDT*)	93 (97 HDT)	114 (110 HDT*)	182 (175 HDT)	200 (181 HDT)				
Temperování [h / °C]		3-5 / 80	3-5 / 80	3-5 / 80	12-16 / 80	6-8 / 50-60 + 3-5 / 80-90	12 / 80	12 / 80	4 / 60 + 6-8 / 80	4 / 60 + 6 / 80 + 4 / 120	4-6 / 60 + 5-6 / 80	4-6 / 60 + 5-6 / 80	postupně temperování do 160 °C	postupně temperování do 150 °C				
Vlastnosti a použití		<ul style="list-style-type: none"> • infuzní a laminovací pryskyřice na díly a formy pro výrobu vozidel a stavbu letadel a lodí • řídká, velmi dobrá nasákavost tkanin, plynulá rozlévání, nastavitelná doba zpracování • cenově příznivá 			<ul style="list-style-type: none"> • laminovací pryskyřice zpomalující hoření pro rozměrově přesné díly dle DIN 5510-2 		<ul style="list-style-type: none"> • vysoká pevnost 		<ul style="list-style-type: none"> • laminovací pryskyřice s vyšší viskozitou • spojovací pryskyřice pro plniva • velmi dobré vytvrzení s tužidly SR a TGL i při pokojové teplotě 		<ul style="list-style-type: none"> • při vytvrzování nelepí • vakuová infuze dílů z uhlíkových a skelných vláken • ruční laminování dílů z uhlíkových a skelných vláken 		<ul style="list-style-type: none"> • tepelně odolný nízkoviskózní systém např. pro pohledové díly z uhlíkových vláken • dobré vytvrzení při pokojové teplotě s tužidlem TC 60 		<ul style="list-style-type: none"> • vysoce tepelně odolná infuzní a laminovací pryskyřice na díly a formy 		<ul style="list-style-type: none"> • vysoce tepelně odolná laminovací a spojovací pryskyřice na formy 	

* při dodatečném temperování 4h / 120 °C

Oberflächenharze	Pryskyřice/Tužidlo	OH 4/CH-3	OH 35/CH-3	OH 6-1/CH-3	OH 30/komp. A+B	OH 82/TM
	Míchací poměr (hm. díly)	100 : 17	100 : 18	100 : 11,5	100 : 20	100 : 31
Zpracování cca. [min] 200 g (20 °C)	15-20	20-25	20-25	160-200	220-260	
Tepelná odolnost (HDT)	85 ± 3	94 ± 3	97 ± 3	> 170	175 ± 5	
Temperování [h / °C]	24/PT + 8/80	24/PT + 8/80	24/PT + 8/80	4-6 / 40 + 4-6 / 60 + 4-6 / 100 + 4-6 / 150	16 / 60 + 8 / 130 + 4/160	
Vlastnosti a použití	univerzálně použitelná, negativy	leštitelná, formy na vakuové tváření	jemná struktura, polyesterové ručně vyráběné formy	velmi vysoká tepelná odolnost, prepreg nástroje	velmi vysoká tepelná odolnost, prepreg nástroje	



Roding Roadster R1 z AH 140

Zdroj: Roding Automobile GmbH



Roding CFK-řasi vyrobené z AH 140 vakuovou infuzí



Pomocné materiály	Tkaniny ze skelných a uhlíkových vláken	Separátory a Sealer
	Glasstapelfasergewebe tenká, střední, tlustá	170 g/m², 280 g/m², 400 g/m², rychlé vytváření velkých tloušťek laminátu
Glasseidengewebe tenká, střední, tlustá	163 g/m², 280 g/m², 445 g/m², 600 g/m² vysoká pevnost	T 7 pastovitý, dobře leštitelný, tepelná odolnost až cca. 80 °C
Kohlefasergewebe	93 g/m², 160 g/m², 200 g/m², 245 g/m²	T 03-1 tekutý, tepelně odolný
Vakuová infuze-příslušenství	strhávací tkanina, laminovací tkanina, těsnicí páska, vakuová fólie	Trennmittel 17 polopermanentní separátor pro vícenásobné odformování, vysoce tepelně odolný
Syntetická sádra	laminátový systém Ebacryl	Sealer 02 tmelení epoxidových a polyuretanových desek, tepelná odolnost přes 200 °C Sealer 09

ebablock® P 185. PU konturový blok jako mateční model pro velké prepreg nástroje a nástroje na galvanické pokovování.

Pryskyřice na kompozity Ebalta.

Vysoce výkonný program pro formy, prepreg nástroje a díly.

Polyuretanové a epoxidové pryskyřice Desky a bloky Silikony Příslušenství

Produkt	ebablock® P 185
Barva	modrá
Použití	mateční modely pro prepreg nástroje, mateční modely pro nástroje na galvanické pokovování, pokládací nástroje pro nízko-teplotní prepreg nástroje
Vlastnosti	polyuretanový blokový materiál nízký koeficient délkové roztlačnosti vysoká tepelná odolnost možnost odlívání velkých objemů velmi hutný povrch samozhášecí dle UL 94 V0, FileE191776
Forma dodání	Konturový předlitek s individuálními rozměry. Příklad použití: mateční model pro prepreg nástroj na výrobu pláště turbíny Velikost: 3760 x 2990 x 1640 mm Objem: 3000 litrů.
Fyzikální informace	
Hustota při 20 °C (g/cm³)	1,86 ± 0,05
Tvrdost Shore D	90 ± 3
Pevnost v ohybu (Mpa)	70 ± 5
E-Modul (v ohybu) (Mpa)	11350 ± 200
Pevnost v tlaku (Mpa)	120 ± 5
Rázová houževnatost (kJ/m²)	3 ± 0,5
Tepelná odolnost HDT (°C)	115 ± 5
Koeficient délkové roztlačnosti 20 – 50°C (10 ⁻⁶ K ⁻¹)	ca. 39



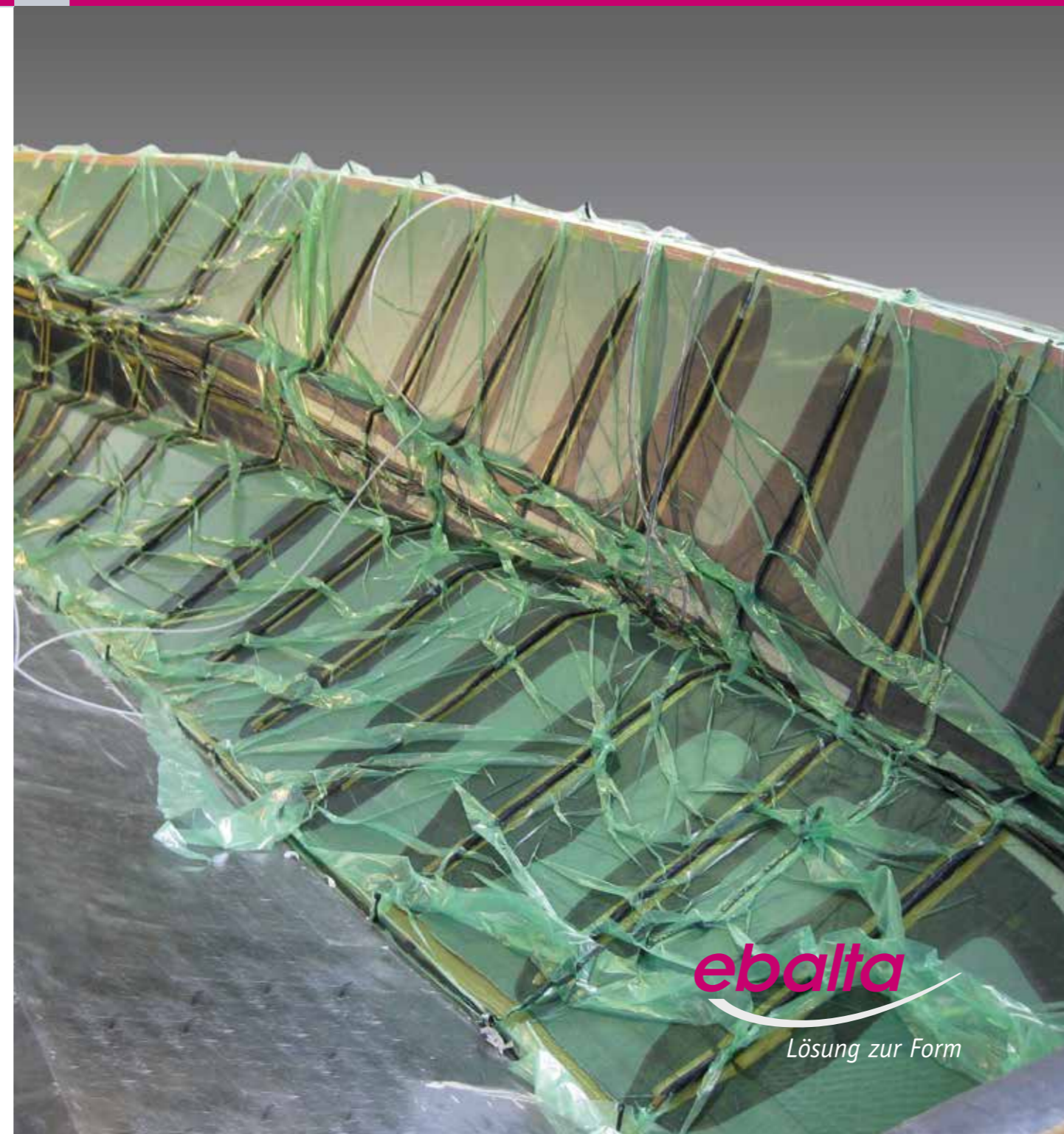
Mateční model z Ebablocku P 185



Pokovený nástroj vyrobený v galvanické lázni na Ebablocku P 185



Prepreg nástroj vyrobený na Ebablocku P 185



ebalta
Lösung zur Form

KTK Blansko, spol. s r.o.
Kotvrdovice 277
679 07 Kotvrdovice

Tel.: +420 516 443 572
info@ebalta.cz
www.ebalta.cz



Mateční model z Ebablocku P185 pro prepreg nástroj. Velikost: 3760 x 2990 x 1640 mm. Objem: 3000 litrů.