



## LAB 975 New

# Planche usinable Epoxy résistant à la chaleur avec une grande stabilité dimensionnelle

**LAB 975 est le premier choix pour la construction d'outils préimprégnés, de maîtres modèles et de moules de thermoformage sous vide pour des températures allant jusqu'à 130 ° C.**

- Densité 0.70 kg/ltr.
- Tenue en température élevée 130° C
- Très faible coefficient de dilatation thermique  $\alpha_T$  35-40 x 10<sup>-6</sup>
- Bonne résistance à la compression
- Facilement usinable



# LAB 975 New

## DOMAINES D'APPLICATION

- Fabrication de maîtres modèles résistants à la chaleur pour la construction d'outils pré-imprégnés pour l'autoclave jusqu'à 130 ° C
- Fabrication de maîtres modèles, moules de thermoformage sous vide et moules de stratification

## AVANTAGES DU PRODUIT

- Haute stabilité dimensionnelle
- Facile à travailler
- Très bonne surface après finition
- Moyenne densité
- Résistance à la température élevée
- Excellent rapport performance/prix

## DESCRIPTION

- **Base** : Epoxy, verte
- **Adhésif** : H8973/GC 15
- **Mastic** : H8973/GC 15 + Filler RZ55
- **Dimensions en mm** : 1500 x 500 x épaisseurs 50/75/100/150/200

## CARACTERISTIQUES PHYSIQUES (VALEURS APPROX.)

Densité	ISO 2781	kg/ltr.	0.70
Dureté Shore, 23° C	ISO 868	-	D 75
Module de flexion	ISO 178	MPa	2,300
Résistance à la flexion	ISO 178	MPa	30
Résistance à la compression	ISO 604	MPa	50
Température de traitement	-	°C	130
Température de transition vitreuse (Tg)	ISO 11359	°C	130
Coefficient de dilatation thermique linéaire $\alpha_T$	ISO 11359	K <sup>-1</sup>	35-40 x 10 <sup>-6</sup>

## PARAMETRES D'USINAGE

Etapes d'usinage	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
Stratégie	Ebauche avec Z constant	Matière restante avec Z constant	Matière restante avec Z constant	Matière restante avec Z constant	Finition des surfaces planes	Finition avec Z constant	Finition de la forme de la matière restante
Outil d'usinage	Fraise torique	Fraise torique de reproduction	Fraise hémisphérique de reproduction	Fraise hémisphérique de reproduction	Fraise torique de reproduction	Fraise hémisphérique de reproduction	Outillage de finition
Diamètre [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Nombre de dents	3	2	2	2	2	2	2
Rayon [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Vitesse de coupe (Vc) [m/min]	540	500	600	300	400	400	200
Révolutions [1/min]	4,100	7,957	16,000	16,000	16,000	16,000	16,000
Vitesse d'alimentation par dent [mm]	0.6	0.5	0.2	0.18	0.13	0.13	0.13
Taux d'alimentation (Vf) [mm/min]	7,380	7,957	6,366	5,760	4,160	4,160	4,160
Profondeur de coupe (ap) [mm]	3	2	1	0.3	0.3	0.15	0.1
Largeur de coupe/Espacement des lignes (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

### Axson France SAS - SikaAxson

95005 Cergy Pontoise Cedex  
Tel.: +33 (0) 134 40 34 60 · Fax: +33 (0) 134 21 97 87  
E-mail: axson@axson.com · www.sikaaxson.com

### Sika Deutschland GmbH - SikaAxson

D-72574 Bad Urach  
Tel.: +49 7125 940 492 · Fax: +49 7125 940 401  
E-mail: tooling@de.sika.com · www.sikaaxson.de



**BUILDING TRUST**

