

使用注意事项

- 1

紧固方法

使用螺栓时请务必同时使用垫圈，否则可能会因过度紧固而导致破裂。因保温板(HIPCA)特别软，需要特别注意。(图A)
- 2

湿度环境

请勿在受水、药品影响的环境中使用。含有水分等的隔热板可能会因温度上升而导致开裂或性能显著降低，特别是快削级(HIPMA)，极易吸湿、吸水，请务必在充分干燥后使用。
- 3

受力方向

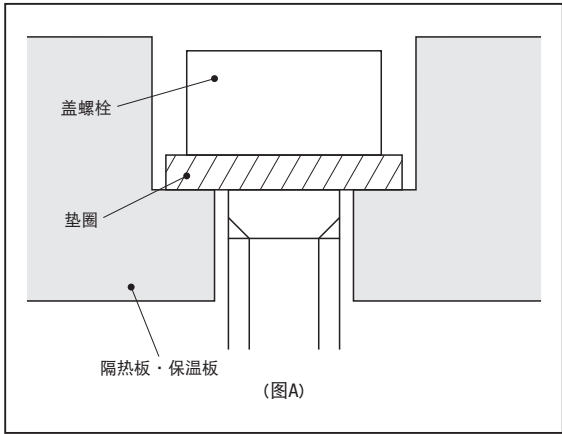
由于是层压成形品，因此使用时，请勿在层方向(劈开方向)施加力。
- 4

烟雾气味对策

在300℃以上的温度下使用耐热级(HIPHA)及保温板(HIPCA)时，一开始会冒烟并发生轻微臭味(保温板(HIPCA)只发出轻微臭味)，并无大害，但请采取通风措施、脸部不要靠近，按一般烟雾进行处理。
- 5

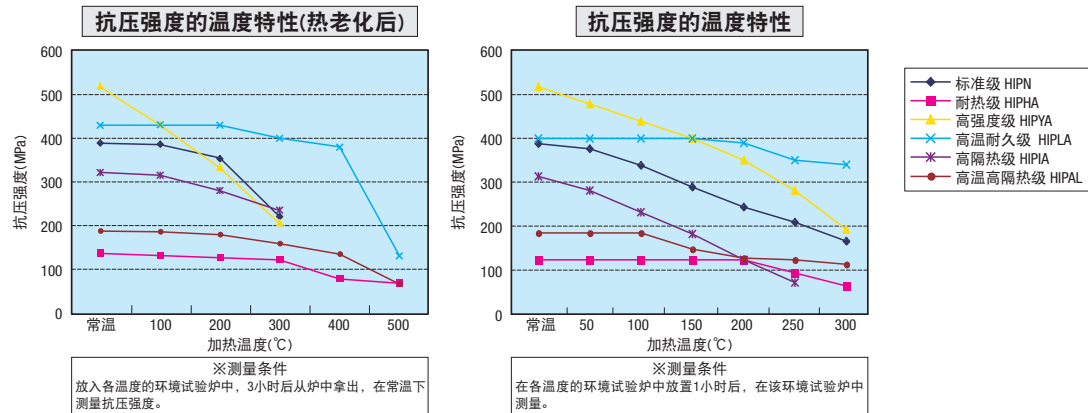
保温板空洞・条纹

为了使保温板产生高的隔热效果，在产品内部设置有空洞。另外，表面可能会出现条纹，但对物性及隔热效果没有影响。



(图A)

■隔热板特性曲线(下述曲线仅为实际测量值的例子。由于会因为测量条件而产生偏差，因此该值仅供参考。)



加工注意事项

- 1

粉尘对策

加工时，请用吸尘器吸取粉尘，以免粉尘飞散。(图B-①)
由于保温板较软，请将其牢固固定在加工台上。虽然不含石棉等特定化学物质，但需要采取戴口罩、防护眼镜等常规粉尘作业安全措施。另外，由于含有玻璃纤维，因此可能会导致皮肤发痒，建议操作时戴上手套。其他加工机械的滑动部等附着粉尘后，可能会因磨损而导致机械精度降低。
- 2

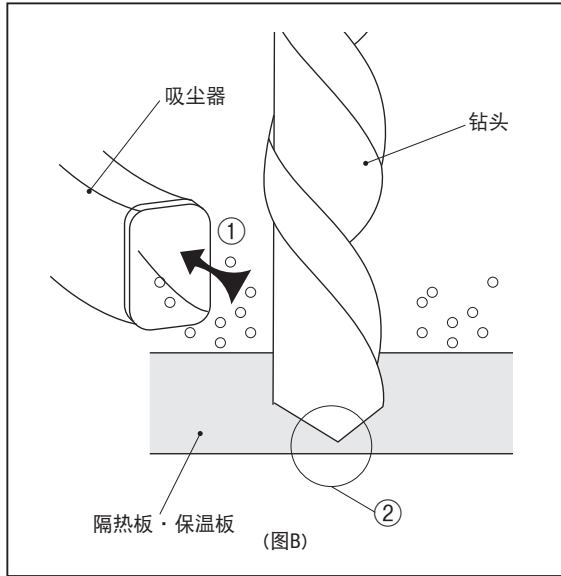
钻孔条件

进行钻孔等开孔作业时，可能会发生破裂，因此必须注意孔距、孔径、加工条件等。(图B-②)
- 3

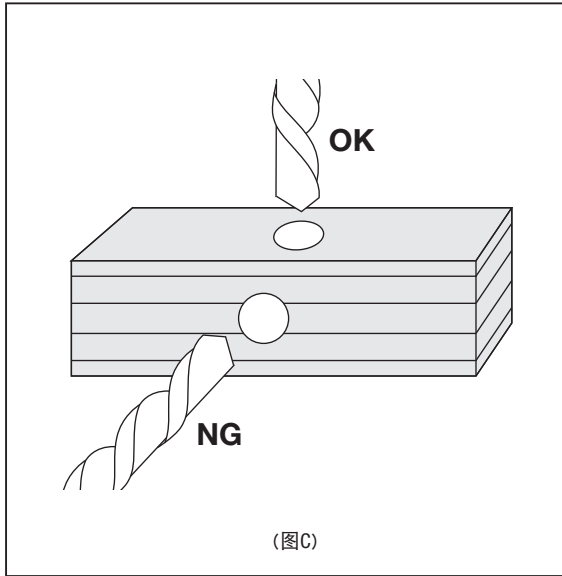
不适宜加工类型

层压成型品不适合螺纹加工、三维加工等。层压方向上的开孔、切入等加工是导致开裂的主要原因，因此请尽量不要进行这类加工。(图C)

■加工注意示意图



(图B)



(图C)

💡多孔加工时，要注意孔与孔的间隙≥5mm。

💡请尽量不要在上图所示的方向上进行加工。

■隔热板推荐加工条件

	车削	铣削	开孔
工具	硬质合金 (K-10)	硬质合金 (K-10)	硬质合金 (K-10)
切削速度V(m/min.)	刀具大~刀具小 45~200	刀具大~刀具小 100~300	刀具大~刀具小 120~350
转速(r.p.m.)	刀具大~刀具小 50~1000	刀具大~刀具小 300~1000	φ 2通孔 1000~1500 φ 5通孔 500~1000
切入量(mm)	0.3~0.5	0.5~2.0	—
进给(mm/圈)	0.1~0.2	0.1~0.2	0.1~0.5

💡记载的数值为参考值。
💡抽出时非常容易破裂，请事先准备板材等用作垫板。