

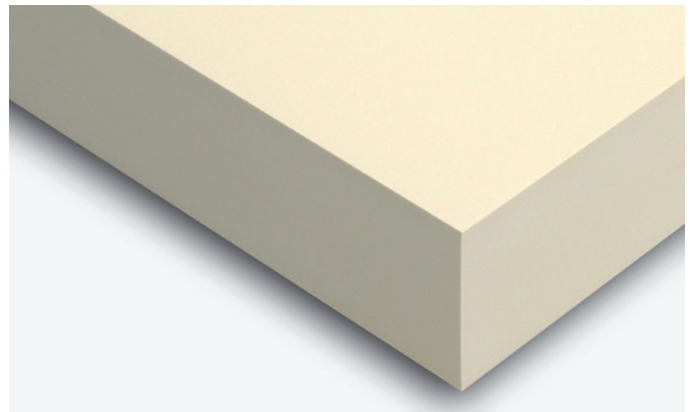


#### EIGENSCHAFTEN

- hohe Warmformbeständigkeit
- sehr niedriger Ausdehnungskoeffizient

#### ANWENDUNGEN

- Vorrichtungen und Lehren, Ur- und Kopiermodelle
- Kleinserien und Versuchswerkzeuge (z.B. Tiefzieh- und Schäumformen)
- Badmodelle mit hoher mechanischer Beanspruchung
- Gießereimodelle mit hoher mechanischer Beanspruchung
- Laminiermodelle



#### TECHNISCHE DATEN

|  |  |              |
|--|--|--------------|
| Farbe                                  | elfenbein                              | optisch      |
| Wärmeausdehnungskoeffizient            | ca. $50 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ | DIN 53752-B  |
| Temperaturbeständigkeit                | ca. 75 °C                              | ISO 75       |
| Shore D                                | ca. 80                                 | ISO 868      |
| Druckfestigkeit                        | ca. 70 N/mm <sup>2</sup>               | DIN 53421    |
| Biegefestigkeit                        | ca. 65 N/mm <sup>2</sup>               | ISO 178      |
| Dichte                                 | ca. 1,20 g/cm <sup>3</sup>             | ISO 845      |
| Abrieb (bei definierter Beanspruchung) | ca. 480 mm <sup>3</sup>                | DIN ISO 4649 |
| Brandschutzklasse                      | -                                      | DIN 4102     |
| Stromleitung / Durchgangswiderstand    | ca. - $\Omega \times \text{cm}$        | IEC 93       |
| Kerbschlagzähigkeit                    | ca. 15,4 kJ/m <sup>2</sup>             | ISO 179-1    |
| Wärmeleitfähigkeit                     | ca. 0,24 W/mk                          | DIN 52612    |
| E-Modul aus Biegefestigkeit            | ca. 2.400 MPa                          | ISO 178      |

- Enthält keine Halogene, Weichmacher oder Lösungsmittel
- FCKW-frei hergestellt
- Physiologisch unbedenklich

#### STANDARDABMESSUNGEN

|       |     |     |    |
|-------|-----|-----|----|
| 1.200 | 400 | 50  | mm |
| 1.200 | 400 | 75  | mm |
| 1.200 | 400 | 100 | mm |
| 1.200 | 400 | 150 | mm |

Deckflächen planparallel bearbeitet.  
Andere Abmessungen auf Anfrage.

#### LAGERUNG UND TRANSPORT

NECURON®-Platten sollten flach an einem trockenen Ort gelagert werden bei einer Temperatur zwischen 18°C und 25°C. Starke Temperaturschwankungen sollten sowohl bei der Lagerung als auch beim Transport vermieden werden.



#### VERARBEITUNG

| Kleber       | Farbe     | Mischungsverhältnis<br>Gewichtsteile | Topfzeit bei 20°C<br>in Minuten | Aushärtezeit bei<br>20°C in Stunden |
|--------------|-----------|--------------------------------------|---------------------------------|-------------------------------------|
| NECURON® K8N | bernstein | 1:0,5                                | 10                              | 5                                   |
| NECURON® K8T | bernstein | 1:0,2                                | 30                              | 18                                  |

oder im Modellbau übliche und kompatible Kleber/Harze oder Spachtelmassen.

Der Kunde hat zu prüfen, ob die Platten rechtwinkelig und planparallel sind, um eine gute Klebefuge zu gewährleisten.

#### BEARBEITUNG

Bearbeitungstemperatur: 20°C - 25°C

Werkzeuge: Metallbearbeitungswerkzeuge mit guter Spanabführung

Bei der Laserbearbeitung von Polyurethan-Platten entstehen möglicherweise (abhängig von der Verarbeitungstemperatur) sichtbare rußartige Spaltprodukte, Wasserdampf und Kohlendioxid sowie Kohlenmonoxid und stickstoffhaltige Verbindungen, darunter Stickstoffoxide und in Spuren Cyanwasserstoff sowie unter Umständen Isocyanatdämpfe.

#### FRÄSPARAMETER

| Werkzeugtyp                                 | SCHRUPPEN             | SCHLICHTEN            |
|---|-----------------------|-----------------------|
|   | Schlichtfräser d=80mm | Schlichtfräser d=80mm |
| Werkzeugdurchmesser [d] (mm)                | 80                    | 80                    |
| Schnittgeschw. [Vc] (m/sek)                 | 50                    | 50                    |
| Drehzahl [n] (1/min)                        | 12000                 | 8000                  |
| Vorschubgeschwindigkeit (m/min)             | 6                     | 7,5                   |
| Zahnvorschub [fz] (mm)                      | 0,13                  | 0,13                  |
| Anzahl Zähne [z]                            | 4                     | 4                     |
| Schnitttiefe [a <sub>s</sub> ] (mm)         | 2,5                   | 0,5                   |
| Messerschlaglänge [f <sub>zeff</sub> ] (mm) | 38                    | 5                     |

#### NECURON® 1007

- Enthält keine Füllstoffe, welche beim Schleifen gefährliche Stäube freisetzen. Der Staubgehalt der Luft sollte dennoch 6 mg/m<sup>3</sup> nicht überschreiten. Die von der Berufsgenossenschaft der Chemischen Industrie empfohlenen Schutzmaßnahmen sind bei der Verarbeitung zu befolgen.
- Ist im ausgehärteten Zustand kein gefährlicher Stoff im Sinne der Gefahrstoffverordnung. Unter Beachtung der örtlichen gesetzlichen Vorschriften sind Abfälle in einer geeigneten, zugelassenen Anlage zu verbrennen oder einer zugelassenen Deponie zuzuführen (EAK 120105).
- Technische Angaben und Empfehlungen beziehen sich auf den zurzeit gültigen Stand der Technik und basieren auf unserer langjährigen Erfahrung. Weiterentwicklungen und Verbesserungen behalten wir uns vor. Aufgrund der Vielseitigkeit der Bearbeitungsmöglichkeiten empfehlen wir in jedem Fall dringend Eigenversuche um optimale Ergebnisse zu erzielen.
- Dieses Datenblatt ist nicht rechtsverbindlich. Die tatsächlichen Spezifikationen und/oder Produktmerkmale können davon abweichen.