



NECURON® 250

POLYURETHAN BLOCKMATERIAL - TECHNISCHES DATENBLATT

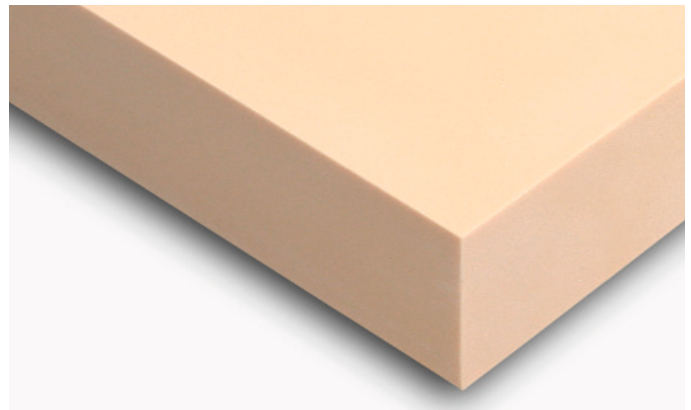
DE
1/2

EIGENSCHAFTEN

- manuell und maschinell bearbeitbar
- leicht und schnell bearbeitbar

ANWENDUNGEN

- Fräsprogrammkontrollen
- Hinterfütterungen
- Styling- und Anlagenmodelle
- Test- und Anschauungsmodelle
- Unterbauten für Hard-Styling-Clay
- Ziehanlagen / Anbauten
- großvolumige Modelle



TECHNISCHE DATEN

Farbe	apricot
Wärmeausdehnungskoeffizient	ca. $65 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
Temperaturbeständigkeit	ca. 60 °C
Shore D	ca. 23
Druckfestigkeit	ca. 3,6 N/mm ²
Biegefestigkeit	ca. 5,1 N/mm ²
Dichte	ca. 0,25 g/cm ³
Abrieb (bei definierter Beanspruchung)	ca. - mm ³
Brandschutzklasse	B3
Stromleitung / Durchgangswiderstand	ca. - $\Omega \times \text{cm}$
Kerbschlagzähigkeit	ca. - kJ/m ²
Wärmeleitfähigkeit	ca. - W/mk

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

STANDARDABMESSUNGEN

1.000	1.000	50	mm
1.000	1.000	100	mm
2.000	1.000	100	mm

Deckflächen planparallel bearbeitet.

Die Durchbiegung kann auf 2,00 m Länge bis zu 10 mm betragen.

Andere Abmessungen auf Anfrage (max. Abmessung 3000 x 1000 x 200 mm).

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.



NECURON® 250

POLYURETHAN BLOCKMATERIAL- TECHNISCHES DATENBLATT

DE
2/2

VERARBEITUNG

Kleber	Farbe	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	Topfzeit bei 20°C in Minuten	Aushärtezeit bei 20°C in Stunden
NECURON® K0	cremefarben	1:1	2-3	25-30 min

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: Holz- oder Metallbearbeitungswerkzeuge

FRÄSPARAMETER

Werkzeugtyp	SCHRUPPEN	SCHLICHTEN
	Schlichtfräser d=80mm	Schlichtfräser d=80mm
Werkzeugdiameter [d] (mm)	80	80
Schnittgeschw. [Vc] (m/sek)	50	50
Drehzahl [n] (1/min)	12000	8000
Vorschubgeschwindigkeit (m/min)	12	8
Zahnvorschub [fz] (mm)	0,25	0,25
Anzahl Zähne [z]	4	4
Schnitttiefe [a _s] (mm)	10	0,5
Messerschlaglänge [f _{z,eff}] (mm)	38	15

NECURON® 250

- Enthält keine Füllstoffe, welche beim Schleifen gefährliche Stäube freisetzen. Der Staubgehalt der Luft sollte dennoch 6 mg/m³ 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.