



**EIGENSCHAFTEN**

- sehr gut zu bearbeiten
- sehr feine und homogene Oberfläche

**ANWENDUNGEN**

- Ur- und Kopiermodelle
- Stylingmodelle
- Strömungsmodelle für Wind- oder Wasserkanal
- Architekturmodelle
- allgemeiner Modellbau



**TECHNISCHE DATEN**

Farbe	apricot	optisch
Wärmeausdehnungskoeffizient	ca. $65 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$	DIN 53752-B
Temperaturbeständigkeit	ca. 55 °C	ISO 75
Shore D	ca. 50	ISO 868
Druckfestigkeit	ca. 11 N/mm <sup>2</sup>	DIN 53421
Biegefestigkeit	ca. 15 N/mm <sup>2</sup>	ISO 178
Dichte	ca. 0,48 g/cm <sup>3</sup>	ISO 845
Abrieb (bei definierter Beanspruchung)	ca. - mm <sup>3</sup>	DIN ISO 4649
Brandschutzklasse	B2	
Stromleitung / Durchgangswiderstand	ca. - $\Omega \times \text{cm}$	IEC 93
Kerbschlagzähigkeit	ca. - kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179-1
Wärmeleitfähigkeit	ca. 0,086 W/mk	DIN 52612

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

**STANDARDABMESSUNGEN**

1.500	500	50	mm
1.500	500	75	mm
1.500	500	100	mm
1.500	500	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 Gewichtsteile	Topfzeit in Minuten	Aushärtezeit in Stunden
NECURON® K2	transparent	-	90 bei 20°C	5-6 bei 20°C
NECURON® K4	apricot	2:1	7 - 12 bei 25°C	12 - 18 bei 25°C
NECURON® K8N	bernstein	1:0,5	10 bei 20°C	5 bei 20°C

oder im Modellbau übliche und kompatible Kleber/Harze oder Spachtelmassen.  
Der Kunde hat zu prüfen, ob die Platten rechteckig und planparallel sind, um eine gute Klebefuge zu gewährleisten.

**BEARBEITUNG**

Bearbeitungstemperatur: 20°C - 25°C  
Werkzeuge: Holz- oder Metallbearbeitungswerkzeuge

**FRÄSPARAMETER**

Werkzeugtyp	SCHRUPPEN	SCHLICHTEN
	Schichtfräser d=80mm	Schichtfräser d=80mm
Werkzeugdiameter [d] (mm)	80	80
Schnittgeschw. [Vc] (m/sek)	50	50
Drehzahl [n] (1/min)	12000	8000
Vorschubgeschwindigkeit (m/min)	10	7
Zahnvorschub [fz] (mm)	0,21	0,21
Anzahl Zähne [z]	4	4
Schnitttiefe [a <sub>s</sub> ] (mm)	9	0,4
Messerschlaglänge [f <sub>zeff</sub> ] (mm)	38	10

**NECURON®480**

- 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.