



**EIGENSCHAFTEN**

- sehr dichtes Gefüge
- glatte, lackierfähige Oberflächen
- besonders gute Bearbeitungseigenschaften

**ANWENDUNGEN**

- Ur- und Kopiermodelle
- Cubing- und Arbeitsmodelle
- Allgemeiner Modellbau



**TECHNISCHE DATEN**

|  |  |              |
|--|--|--------------|
| Farbe                                  | braun                                  | optisch      |
| Wärmeausdehnungskoeffizient            | ca. $55 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ | DIN 53752-B  |
| Temperaturbeständigkeit                | ca. 65 °C                              | ISO 75       |
| Shore D                                | ca. 70                                 | ISO 868      |
| Druckfestigkeit                        | ca. 25 N/mm <sup>2</sup>               | DIN 53421    |
| Biegefestigkeit                        | ca. 27 N/mm <sup>2</sup>               | ISO 178      |
| Dichte                                 | ca. 0,70 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. 0,11 W/mk                          | DIN 52612    |

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

**STANDARDABMESSUNGEN**

|       |     |     |    |
|-------|-----|-----|----|
| 1.200 | 500 | 130 | mm |
| 1.200 | 500 | 150 | mm |
| 1.500 | 500 | 40  | mm |
| 1.500 | 500 | 50  | mm |
| 1.500 | 500 | 60  | mm |
| 1.500 | 500 | 75  | mm |
| 1.500 | 500 | 100 | mm |
| 1.500 | 500 | 130 | 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<br>Gewichtsteile | Topfzeit bei 20°C<br>in Minuten | Weiterverarbeitungs-<br>zeit bei 20°C |
|--------------|-----------|--------------------------------------|---------------------------------|---------------------------------------|
| NECURON® K6  | braun     | 1:1                                  | 2-3                             | 15-30 min                             |
| NECURON® K8N | bernstein | 1:0,5                                | 10                              | 5 Std                                 |

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

#### FRÄSPARAMETER

| Werkzeugtyp                                 | SCHRUPPEN            | SCHLICHTEN           |
|---|----------------------|----------------------|
|   | Schichtfräser d=80mm | Schichtfräser d=80mm |
| Werkzeugdurchmesser [d] (mm)                | 80                   | 80                   |
| Schnittgeschw. [Vc] (m/sek)                 | 50                   | 50                   |
| Drehzahl [n] (1/min)                        | 12000                | 8000                 |
| Vorschubgeschwindigkeit (m/min)             | 10                   | 7,5                  |
| Zahnvorschub [fz] (mm)                      | 0,21                 | 0,21                 |
| Anzahl Zähne [z]                            | 4                    | 4                    |
| Schnitttiefe [a <sub>e</sub> ] (mm)         | 4                    | 0,5                  |
| Messerschlaglänge [f <sub>zeff</sub> ] (mm) | 38                   | 5                    |

#### NECURON® 651

- 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.