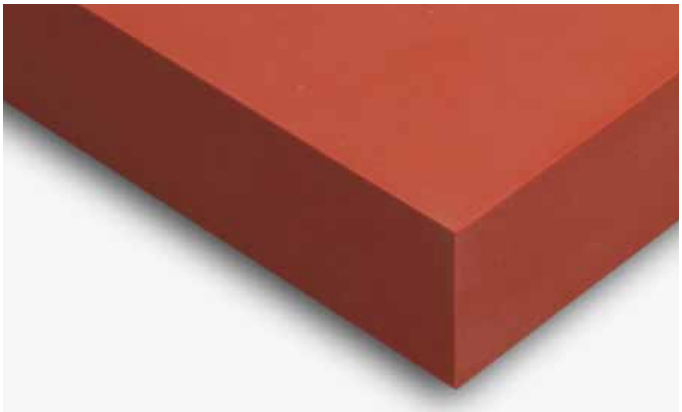
NECURON® 1300

POLYURETHAN BLOCKMATERIAL - TECHNISCHES DATENBLATT

EIGENSCHAFTEN

- besonders hohe Biege-, Druck- und Abriebfestigkeit



ANWENDUNGEN

- Blechumformungs- und Ziehwerkzeuge (bis 1,5 mm Blechstärke in einem Hub ca. 60 mm Ziehtiefe möglich)
- Klopf- und Bördelmodelle
- Gießereimodelle und Gießereieinrichtungen für Hand- und Maschinenformverfahren
- Ur- und Kopiermodelle, Designmodelle

TECHNISCHE DATEN

Farbe	rot	optisch
Wärmeausdehnungskoeffizient	ca. 65 x 10^{-6} K^{-1}	DIN 53752-B
Temperaturbeständigkeit	ca. 70 °C	ISO 75
Shore D	ca. 80	ISO 868
Druckfestigkeit	ca. 87 N/mm^2	DIN 53421
Biegefestigkeit	ca. 92 N/mm^2	ISO 178
Dichte	ca. 1,10 g/cm^3	ISO 845
Abrieb (bei definierter Beanspruchung)	ca. 240 mm^3	DIN ISO 4649
Brandschutzklasse	B2	DIN 4102
Stromleitung / Durchgangswiderstand	ca. - Ω x cm	IEC 93
Kerbschlagzähigkeit	ca. 27,5 kJ/m^2	ISO 179-1
Wärmeleitfähigkeit	ca. 0,1839 W/mk	DIN 52612
E-Modul aus Biegefestigkeit	ca. 2.275 MPa	ISO 178

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

STANDARDABMESSUNGEN

1.000	500	50	mm
1.000	500	75	mm
1.000	500	100	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.

NECUMER GmbH ▪ Industriestraße 26 ▪ D-49163 Bohmte
Tel +49 5471 9502-0 ▪ Fax +49 5471 9502-99 ▪ info@necumer.de ▪ www.necumer.de ▪ Stand: 26.08.21

VERARBEITUNG

Kleber	Farbe	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	Topfzeit bei 20°C in Minuten	Weiterverarbeitungszeit bei 20°C
NECURON® K13	rot	1:1	2-3	25-30 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 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

	SCHRUPPEN	SCHLICHTEN
Werkzeugtyp	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)	7,5	5
Zahnvorschub [fz] (mm)	0,16	0,16
Anzahl Zähne [z]	4	4
Schnitttiefe [a_e] (mm)	3	0,5
Messerschlaglänge [f_{zeff}] (mm)	38	5-10

NECURON® 1300

- 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.

NECUMER GmbH ▪ Industriestraße 26 ▪ D-49163 Bohmte
Tel +49 5471 9502-0 ▪ Fax +49 5471 9502-99 ▪ info@necumer.de ▪ www.necumer.de ▪ Stand: 26.08.21