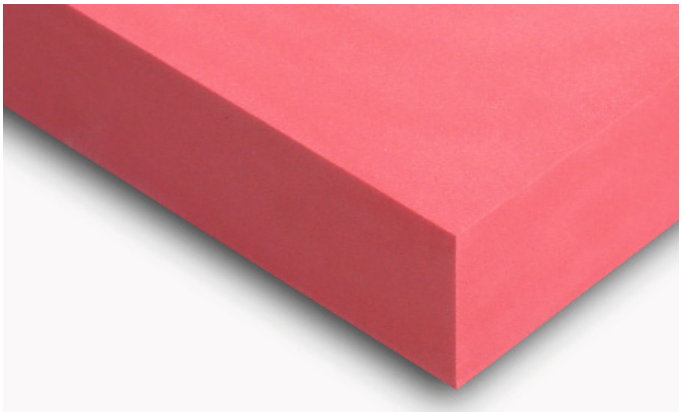
NECURON® 300

POLYURETHAN BLOCKMATERIAL - TECHNISCHES DATENBLATT

EIGENSCHAFTEN

- manuell und maschinell bearbeitbar
- leicht und schnell bearbeitbar



ANWENDUNGEN

- Styling- und Anlagenmodelle
- Test- und Anschauungsmodelle
- Architekturmodelle
- Unterbauten für Hard-Styling-Clay
- Strömungs- und Designmodelle
- Ziehanlagen / Anbauten
- großvolumige Modelle

TECHNISCHE DATEN

Farbe	rot
Wärmeausdehnungskoeffizient	ca. 65 x 10^{-6} K^{-1}
Temperaturbeständigkeit	ca. 60 °C
Shore D	ca. 27
Druckfestigkeit	ca. 5 N/mm^2
Biegefestigkeit	ca. 7 N/mm^2
Dichte	ca. 0,30 g/cm^3
Abrieb (bei definierter Beanspruchung)	ca. - mm^3
Brandschutzklasse	B3
Stromleitung / Durchgangswiderstand	ca. - Ω x cm
Kerbschlagzähigkeit	ca. - kJ/m^2
Wärmeleitfähigkeit	ca. - W/mk

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

STANDARDABMESSUNGEN

1.500	500	50	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: 03.02.22

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

	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)	12	8
Zahnvorschub [fz] (mm)	0,25	0,25
Anzahl Zähne [z]	4	4
Schnitttiefe [a_e] (mm)	10	0,5
Messerschlaglänge [f_{zeff}] (mm)	38	15

NECURON® 300

- 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: 03.02.22