



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 | weiß |
| Wärmeausdehnungskoeffizient | ca. - x 10 ⁻⁶ K ⁻¹ |
| Temperaturbeständigkeit | ca. - °C |
| Shore D | ca. - |
| Druckfestigkeit | ca. 1,60 N/mm ² |
| Biegefestigkeit | ca. 2,25 N/mm ² |
| Dichte | ca. 0,15 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. 0,033 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 2000 x 1000 x 400 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.



VERARBEITUNG

| Kleber | Farbe | Mischungsverhältnis Gewichtsteile | Topfzeit bei 20°C in Minuten | Aushärtezeit bei 20°C in Stunden |
|-------------|-------------|--------------------------------------|---------------------------------|-------------------------------------|
| NECURON® K2 | transparent | - | 90 | 5-6 |

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 _{zeff}] (mm) | 38 | 15 |

NECURON® 160

- 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.