NECURON® 1001

MATERIALE IN PANNELLI - SCHEDA TECNICA

(PRINCIPALI) CARATTERISTICHE

- ottime caratteristiche fisiche

(PRINCIPALI) CAMPI D'IMPIEGO

- Dispositivi e dime
- Modelli primari e modelli copia
- Modelli sottoposti a particolari sollecitazioni meccaniche

DATI TECNICI

Colore	grigio	ottico
Coefficiente di dilatazione termica	ca. 50 x 10^{-6} K^{-1}	DIN 53752-B
Resistenza alla temperatura	ca. 73 °C	ISO 75
Shore D	ca. 83	ISO 868
Resistenza alla compressione	ca. 66 N/mm^2	DIN 53421
Resistenza alla flessione	ca. 71 N/mm^2	ISO 178
Densità	ca. 1,20 g/cm^3	ISO 845
Abrasione (a sollecitazione definita)	ca. 360 mm^3	DIN ISO 4649
Classe antincendio	B2	DIN 4102
Conduzione elettrica/resistenza al passaggio	ca. - Ω x cm	IEC 93
Resistenza all'urto con intaglio	ca. 9,90 kJ/m^2	ISO 179-1
Conducibilità termica	ca. - W/mk	DIN 52612
Modulo di elasticità	ca. 2.605 MPa	ISO 178

- Esente da alogeni, ammorbidenti o solventi
- Esente da FCKW
- Fisiologicamente non rischioso

FORMATI (STANDARD):

1.200	400	50	mm
1.200	400	75	mm
1.200	400	100	mm

Superfici lavorate in parallelo.
Altri formati su richiesta.

Magazzinaggio / Trasporto:
Le tavole NECURON® devono essere immagazzinate in piano, in luogo asciutto e ad una temperatura tra i 18 °C e i 25 °C. Evitare forti escursioni termiche sia al magazzinaggio che durante i trasporti

NECUMER GmbH ▪ Industriestraße 26 ▪ D-49163 Bohmte
Tel +49 5471 9502-0 ▪ Fax +49 5471 9502-99 ▪ info@necumer.de ▪ www.necumer.de ▪ data: 26.11.18

LAVORAZIONE

Collanti	Colore	Proporzioni	Pot-life a 20°C	Tempo d'idurimento a 20 °C
NECURON® K8N	l'ambra	A 100 parti in peso, B 50 parte in peso	10 minuti	5 ore

oppure collanti/resine o stucchi di normale impiego nella costruzione di modelli
Al fine di garantire una perfetta giuntura di incollaggio, il cliente è tenuto a controllare che le tavole siano perfettamente rettangolari e a piani paralleli.

SUCCESSIVE LAVORAZIONE

Temperatura di lavorazione: 20°C - 25°C
Utensili: Utensili per metallo con buono scarico del truciolo

La lavorazione di pannelli in poliuretano con laser può produrre (in funzione della temperatura di processo) fuliggine visibile da decomposizione dei prodotti, vapore acqueo e diossido di carbonio, come anche monossido di carbonio e composti di azoto, inclusi ossidi di azoto e tracce di acido cianidrico e vapori di isocianato.

PARAMETRI DI TAGLIO

	SGROSSATURA	FINITURA
Tipo di utensile	Fresa per finitura d=80mm	Fresa per finitura d=80mm
Utensile [d] (mm)	80	80
Velocità di taglio [Vc] (m/sek)	50	50
Giri [n] (1/min)	12000	8000
Avanzamento (m/min)	7	5
Avanzamento al dente [fz] (mm)	0,15	0,15
Numero degli inserti [z]	4	4
Profondità di taglio [a_e] (mm)	3	0,5
Passo [f_{zeff}] (mm)	38	5

NECURON® 1001

- Non contiene cariche, che possano liberare polveri nocive durante la levigatura. Il contenuto di polvere dell'aria non dovrebbe comunque superare i 6 mg/m^3. Osservare le norme e le consuetudini di protezione proprie del settore in questione

- Allo stato solido non viene considerata sostanza pericolosa ai sensi della Gefahrstoffenverordnung. Provvedere allo smaltimento in impianti idonei ed autorizzati, con l'osservanza delle vigenti disposizioni locali (EAK 120105).

- Le indicazioni tecniche si riferiscono al nostro attuale know how e si basano sulla esperienza da noi raccolta in anni di attività. Ci riserviamo sviluppo e miglioramento dei prodotti e delle tecnologie. A causa della moltitudine di possibili lavorazioni, consigliamo comunque di effettuare proprie prove di lavorazione per il raggiungimento del risultato ottimale.

- Questa scheda tecnica non è legalmente vincolante. Le specifiche e / o caratteristiche reali possono variare.

NECUMER GmbH ▪ Industriestraße 26 ▪ D-49163 Bohmte
Tel +49 5471 9502-0 ▪ Fax +49 5471 9502-99 ▪ info@necumer.de ▪ www.necumer.de ▪ data: 26.11.18