# NECURON® 690

## MATERIALE IN PANNELLI - SCHEDA TECNICA



### (PRINCIPALI) CARATTERISTICHE

- alta resistenza termica a bassa densità
- Coefficiente di dilatazione molto ridotto

### (PRINCIPALI) CAMPI D'IMPIEGO

- Attrezzi per piccole serie e sperimentali (p.e. da stiroimbutitura e per espansi)
- Utensili, modelli e attrezzature per laminazione
- Forme RIM
- Attrezzi per formatura sottovuoto, utensili per stiroimbutitura

### DATI TECNICI

| | | |
|---|---|---|
| Colore | grigio | ottico |
| Coefficiente di dilatazione termica | ca. 35 x $10^{-6}$ $K^{-1}$ | DIN 53752-B |
| Resistenza alla temperatura | ca. 105 °C | ISO 75 |
| Shore D | ca. 76 | ISO 868 |
| Resistenza alla compressione | ca. 34 $N/mm^2$ | DIN 53421 |
| Resistenza alla flessione | ca. 30 $N/mm^2$ | ISO 178 |
| Densità | ca. 0,70 $g/cm^3$ | ISO 845 |
| Abrasione (a sollecitazione definita) | ca. - $mm^3$ | 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. - $kJ/m^2$ | ISO 179-1 |
| Conducibilità termica | ca. - W/mk | DIN 52612 |

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

### FORMATI (STANDARD):

| | | | |
|---|---|---|---|
| 1.500 | 500 | 50 | mm |
| 1.500 | 500 | 75 | mm |
| 1.500 | 500 | 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® K8T | l'ambra | A 1 parti in peso,<br>B 0,2 parte in peso | 30 minuti | 18 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 lavorazione metalli

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) | 10 | 7,5 |
| Avanzamento al dente [fz] (mm) | 0,21 | 0,21 |
| Numero degli inserti [z] | 4 | 4 |
| Profondità di taglio [$a_e$] (mm) | 4 | 0,5 |
| Passo [$f_{zeff}$] (mm) | 38 | 5 |

## NECURON® 690

- Non contiene cariche, che possano liberare polveri nocive durante la levigatura. Il contenuto di polvere dell'aria non dovrebbe comunque superare i 6 mg/m³. 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