NECURON® 770

MATERIALE IN PANNELLI - SCHEDA TECNICA

(PRINCIPALI) CARATTERISTICHE

- ottime caratteristiche fisiche

(PRINCIPALI) CAMPI D'IMPIEGO

- Modelli primari e modelli copia
- Modelli stile e di design
- Modelli di scorrimento per gallerie del vento etc.
- Modelli di laminazione
- Modelli di lavoro

DATI TECNICI

Colore	grigio	ottico
Coefficiente di dilatazione termica	ca. 66 x 10^{-6} K^{-1}	DIN 53752-B
Resistenza alla temperatura	ca. 60 °C	ISO 75
Shore D	ca. 72	ISO 868
Resistenza alla compressione	ca. 27 N/mm^2	DIN 53421
Resistenza alla flessione	ca. 28 N/mm^2	ISO 178
Densità	ca. 0,77 g/cm^3	ISO 845
Abrasione (a sollecitazione definita)	ca. - mm^3	DIN ISO 4649
Classe antincendio	-	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
1.500	500	150	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 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	8
Avanzamento al dente [fz] (mm)	0,21	0,21
Numero degli inserti [z]	4	4
Profondità di taglio [a_e] (mm)	4,5	0,5
Passo [f_{zeff}] (mm)	38	10

NECURON® 770

- 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.