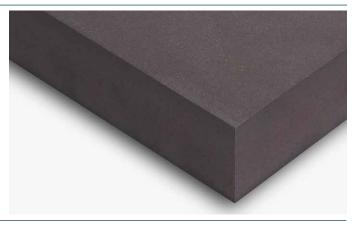


## (PRINCIPALI) CARATTERISTICHE

· elevata stabilità dimensionale

# (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
- Formatura sottovuoto e imbutitura
- Maschi e utensili per bassofondenti



## **DATI TECNICI**

Colore	violetto	ottico
Coefficiente di dilatazione termica	ca. 40 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	DIN 53752-B
Resistenza alla temperatura	ca. 125 °C	ISO 75
Shore D	ca. 80	ISO 868
Resistenza alla compressione	ca. 52 N/mm²	DIN 53421
Resistenza alla flessione	ca. 57 N/mm²	ISO 178
Densità	ca. 1,00 g/cm³	ISO 845
Abrasione (a sollecitazione definita)	ca mm³	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/m²	ISO 179-1
Conducibilità termica	ca. 0,22 W/mk	DIN 52612

- 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

IT 2/2

#### **LAVORAZIONE**

Collanti	Colore	Proporzioni	Topfzeit bei 20°C in Minuten	Tempo d'idurimento a 20 °C
NECURON® K8T	l'ambra	A 1 parti in peso, 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 metallo con buono scarico del truciolo

Avvertenze per la tempra: aumentare di 1°C ogni 3 minuti

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	6
Avanzamento al dente [fz] (mm)	0,21	0,21
Numero degli inserti [z]	4	4
Profondità di taglio [a <sub>e</sub> ] (mm)	3,5	0,5
Passo [f <sub>zeff</sub> ] (mm)	38	5
Velocità di taglio [Vc] (m/sek) Giri [n] (1/min) Avanzamento (m/min) Avanzamento al dente [fz] (mm) Numero degli inserti [z] Profondità di taglio [a <sub>e</sub> ] (mm)	50 12000 10 0,21 4 3,5	50 8000 6 0,21 4 0,5

# **NECURON® 840**

- 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.