



NECURON® 651

MATERIALE IN PANNELLI - SCHEDA TECNICA

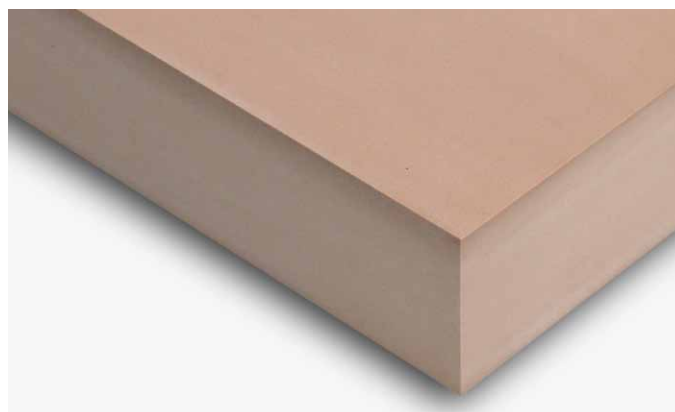
IT
1/2

(PRINCIPALI) CARATTERISTICHE

- struttura molto fitta
- superficie liscia, idonea alla verniciatura
- ottima lavorabilità

(PRINCIPALI) CAMPI D'IMPIEGO

- Modelli primari e modelli copia
- Modelli di lavoro
- Modelli in genere



DATI TECNICI

Colore	marrone	ottico
Coefficiente di dilatazione termica	ca. $40 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$	DIN 53752-B
Resistenza alla temperatura	ca. 65 °C	ISO 75
Shore D	ca. 70	ISO 868
Resistenza alla compressione	ca. 25 N/mm ²	DIN 53421
Resistenza alla flessione	ca. 27 N/mm ²	ISO 178
Densità	ca. 0,70 g/cm ³	ISO 845
Abrasiona (a sollecitazione definita)	ca. - mm ³	DIN ISO 4649
Classe antincendio	B2	DIN 4102
Conduzione elettrica/resistenza al passaggio	ca. - $\Omega \times \text{cm}$	IEC 93
Resistenza all'urto con intaglio	ca. - kJ/m ²	ISO 179-1
Conducibilità termica	ca. 0,11 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	60	mm
1.500	500	75	mm
1.500	500	100	mm
1.500	500	150	mm
1.500	600	50	mm
1.500	600	75	mm
1.500	600	100	mm
1.500	600	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 magazzino che durante i trasporti



LAVORAZIONE

Collanti	Colore	Proporzioni	Pot-life a 20°C	Tempo d'idurimento a 20 °C
NECURON® K6	marrone	A 1 parti in peso, B 1 parte in peso	2-3 minuti	15 - 30 minuti
NECURON® K8N	l'ambra	A 1 parti in peso, B 0,5 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

Tipo di utensile	SGROSSATURA	FINITURA
	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 _{z,eff}] (mm)	38	5

NECURON® 651

- 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 Gefahrstoffverordnung. 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.