

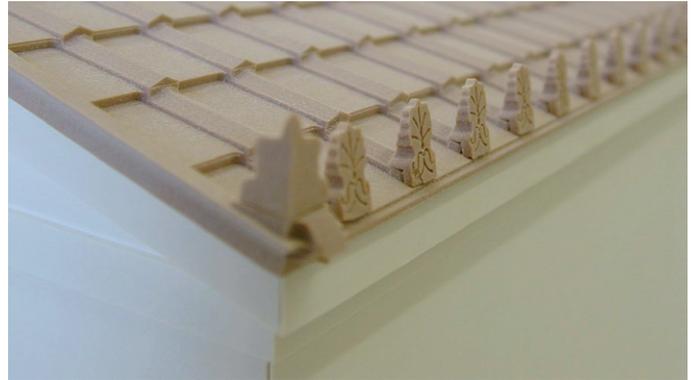


#### EIGENSCHAFTEN

- manuell und maschinell bearbeitbar
- leicht und schnell bearbeitbar

#### ANWENDUNGEN

- Fräsprogrammkontrollen
- Hinterfütterungen
- Styling- und Anlagenmodelle
- Test- und Anschauungsmodelle
- Unterbauten für Hard-Styling-Clay
- Ziehanlagen / Anbauten
- großvolumige Modelle



#### TECHNISCHE DATEN

Farbe	beige
Wärmeausdehnungskoeffizient	ca. $-x 10^{-6} K^{-1}$
Temperaturbeständigkeit	ca. 120 °C
Shore D	ca. -
Druckfestigkeit	ca. 1,85 N/mm <sup>2</sup>
Biegefestigkeit	ca. 2,65 N/mm <sup>2</sup>
Dichte	ca. 0,14 g/cm <sup>3</sup>
Abrieb (bei definierter Beanspruchung)	ca. - mm <sup>3</sup>
Brandschutzklasse	B2
Stromleitung / Durchgangswiderstand	ca. - $\Omega \times cm$
Kerbschlagzähigkeit	ca. - kJ/m <sup>2</sup>
Wärmeleitfähigkeit	ca. 0,031 W/mk

- Enthält keine Halogene, Weichmacher oder Lösungsmittel
- FCKW-frei hergestellt
- Physiologisch unbedenklich

#### STANDARDABMESSUNGEN

1.000	1.000	50	mm
1.000	1.000	100	mm
1.000	1.000	380	mm
2.000	1.000	100	mm

Deckflächen planparallel bearbeitet.  
Die Durchbiegung kann auf 2,00 m Länge bis zu 10 mm betragen.  
Andere Abmessungen auf Anfrage.

#### LAGERUNG UND TRANSPORT

NECURON®-Platten sollten flach an einem trockenen Ort gelagert werden bei einer Temperatur zwischen 18°C und 25°C.  
Starke Temperaturschwankungen sollten sowohl bei der Lagerung als auch beim Transport vermieden werden.



#### VERARBEITUNG

Kleber	Farbe	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	Topfzeit bei 20°C in Minuten	Aushärtezeit bei 20°C in Stunden
NECURON® K2	transparent	-	90	5-6

oder im Modellbau übliche und kompatible Kleber/Harze oder Spachtelmassen.

Der Kunde hat zu prüfen, ob die Platten rechtwinkelig und planparallel sind, um eine gute Klebefuge zu gewährleisten.

#### BEARBEITUNG

Bearbeitungstemperatur: 20°C - 25°C

Werkzeuge: Holz- oder Metallbearbeitungswerkzeuge

#### FRÄSPARAMETER

Werkzeugtyp	SCHRUPPEN	SCHLICHTEN
	Schichtfräser d=80mm	Schichtfräser d=80mm
Werkzeugdurchmesser [d] (mm)	80	80
Schnittgeschw. [Vc] (m/sek)	50	50
Drehzahl [n] (1/min)	12000	8000
Vorschubgeschwindigkeit (m/min)	12	8
Zahnvorschub [fz] (mm)	0,25	0,25
Anzahl Zähne [z]	4	4
Schnitttiefe [a <sub>c</sub> ] (mm)	10	0,5
Messerschlaglänge [f <sub>z,eff</sub> ] (mm)	38	15

#### NECURON® 160

- Enthält keine Füllstoffe, welche beim Schleifen gefährliche Stäube freisetzen. Der Staubgehalt der Luft sollte dennoch 6 mg/m<sup>3</sup> nicht überschreiten. Die von der Berufsgenossenschaft der Chemischen Industrie empfohlenen Schutzmaßnahmen sind bei der Verarbeitung zu befolgen.
- Ist im ausgehärteten Zustand kein gefährlicher Stoff im Sinne der Gefahrstoffverordnung. Unter Beachtung der örtlichen gesetzlichen Vorschriften sind Abfälle in einer geeigneten, zugelassenen Anlage zu verbrennen oder einer zugelassenen Deponie zuzuführen (EAK 120105).
- Technische Angaben und Empfehlungen beziehen sich auf den zurzeit gültigen Stand der Technik und basieren auf unserer langjährigen Erfahrung. Weiterentwicklungen und Verbesserungen behalten wir uns vor. Aufgrund der Vielseitigkeit der Bearbeitungsmöglichkeiten empfehlen wir in jedem Fall dringend Eigenversuche um optimale Ergebnisse zu erzielen.
- Dieses Datenblatt ist nicht rechtsverbindlich. Die tatsächlichen Spezifikationen und/oder Produktmerkmale können davon abweichen.