



NECURON® 400

ボード材料 - テクニカルデータシート

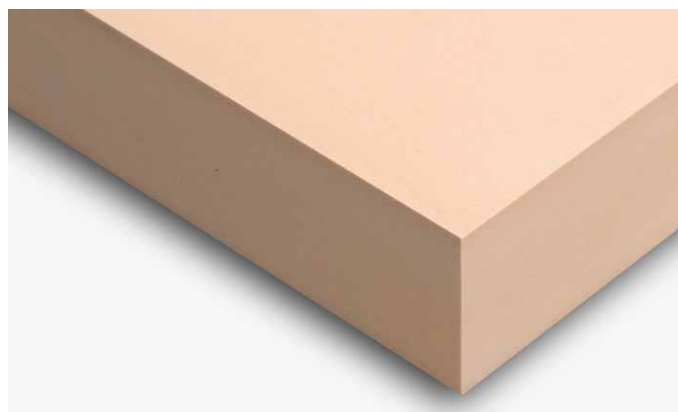
JP
1/2

主な物理的特徴

- 優れた加工特性
- 均質な表面

主用途

- マスターモデル、コピーモデル
- スタイリングモデル
- ウインドトンネル、水路モデル
- 建築モデル
- 一般モデル



テクニカルデータ

色調	薄茶色	visual
熱線膨張係数	約 $40 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$	DIN 53752-B
耐熱性	約 55 °C	ISO 75
ショアーD硬度	約 44	ISO 868
圧縮強度	約 10 N/mm ²	DIN 53421
曲げ強度	約 8 N/mm ²	ISO 178
密度	約 0.425 g/cm ³	ISO 845
磨耗抵抗値	約 - mm ³	DIN ISO 4649
消防基準	-	
現在の電気抵抗	約 - $\Omega \times \text{cm}$	IEC 93
ノッチ付衝撃強度	約 - kJ/m ²	ISO 179-1
熱伝導度	約 0.079 W/mk	DIN 52612

- ハロゲン類、可塑剤または溶剤を含有しません。
- Fluorocarbohydrateを使用しなれ、で生産してレ、ます
- 生理学的に無害です。

寸法

1,500	500	50	mm
1,500	500	75	mm
1,500	500	100	mm
1,500	500	150	mm

表面は平行に機械加工されています、ご要望により他の寸法も相談に応じます。

保管/輸送

NECURON® ボードは18°C - 25°Cの温度で乾燥した場所に地面に水平に保管して下さい。
輸送中や保管中の温度変化は避けて下さい。



NECURON® 400

ボード材料 - テクニカルデータシート

JP
2/2

加工

接着剤	色調	混合比 (重量比)	20°Cでの完全 Pot-life	20°Cでの完全 硬化時間
NECURON® K6	薄茶色	1:1	2-3	15 - 30 分
NECURON® K8N	アンバー	1:0,5	10	5 時間

一般的な型製作用の着剤/樹月旨およびノ、テ
良き接着効果を得るためにボードは平らで平行であることをお勧めします。

機械加工

機械加工の温度: 20°C - 25°C
切削工具: 木材又は金属切削用工具

MILLINGの要因

工具の種類	粗加工	仕上げ加工
	仕上げ工具d=80mm	仕上げ工具d=80mm
工具の直径 [d] (mm)	80	80
切削速度 [Vc] (m/sek)	50	50
回転速度 [n] (1/min)	12000	8000
送り速度 (m/min)	10	7
送り速度/刃 [fz] (mm)	0.21	0.21
刃数 [z]	4	4
切削深度 [ae] (mm)	9	0.4
刃の間隔 [fzeff] (mm)	38	10

NECURON® 400

- この材料は、機械加工中に有害なダストを発生するファイラーを含有していません。然も、空気中の粉塵量は約6mg/m3を超えません。化学産業の協力が安全には欠かせませし、その取扱レ、手順などは遵守して下さい。
- ICCの規定に則つとって規制される商品ではありません。通常の地方や国の規定に従って、廃棄物は公認の場所で焼却により処理されるカ、公認のごみ捨て場に運ばれます (EAK 120105)
- 技術の最近のスタンダードiに關係する技術上の説明や推奨(ま禾ム達自身の経験に基ずレ、てレ、ます。更に、開発や改善力;準備されてレ、ま。様々な種類の処の可能十生のにめに、我々自身の実験のベターな結果どりコメンドしてレ、ます。
- This data sheet is not legally binding. Actual specifications and / or features may vary.