



NECURON® 540

BLOCCO DI POLIURETANO
MATERIALE – TECNICO
SCHEDA DATI

DATI TECNICI

Colore

Coefficiente di dilatazione termica

resistenza alla temperatura

Costa D

resistenza alla compressione

Forza flessionale

densità

Abrasioni (sotto stress definito)

Classe di protezione antincendio

Linea elettrica / Resistenza di contatto

resistenza all'impatto

conducibilità termica

CARATTERISTICHE

ÿ MACCHINA UTILIZZABILE

ÿ FACILE E VELOCE DA PROCEDERE

APPLICAZIONI

ÿ MODELLI ORIGINALI E COPIE

ÿ MODELLI DI STILE E DESIGN ÿ MODELLI
DI FLUSSO PER IL VENTO O

CANALE IDRICO

ÿ MODELLI ARCHITETTONICI

ÿ CUBO E MODELLI DI LAVORO

DIMENSIONI

FORMATO BASE
(MM)

1.500 x 500

ALTITUDINI DISPONIBILI
(MM)

10, 15, 20, 25, 30, 35,

40, 45, 50, 75, 100, 150,

Superfici di copertura lavorate parallelamente al piano.

Altre dimensioni disponibili su richiesta.

marrone

circa 40 x 10-6 K-1

circa 70 - 75 °C

circa 63

circa 20 N/mm²

circa 20 N/mm²

circa 0,55 g/cm³

circa - mm³

B2

circa - ÿ x cm

circa - kJ/m²

circa - W/mk

otticamente

DIN 53752-B

ISO 75

ISO 868

DIN 53421

ISO 178

ISO 845

DIN ISO 4649

DIN 4102

IEC 93

ISO 179-1

DIN 52612

Non contiene alogeni, plastificanti o solventi. Prodotto senza CFC. Fisiologicamente innocuo.

ELABORAZIONE

COLLA	COLORE	RAPPORTO DI MISCELA- NIS (parti di peso)	Tempo di cottura a 20°C IN MINUTI	ULTERIORE ELABORAZIONE TEMPO A 20 °C
NECURON® K6	MARRONE		2-3	25-30 minuti
NECURON® K8N	AMBRA	1:1 1:0.5	10	5 ORE

■ In alternativa, è possibile utilizzare adesivi, resine o stucchi compatibili, comunemente impiegati nel modellismo. Il cliente è tenuto a verificare che i pannelli siano squadrati e paralleli per garantire un'adesione corretta.

MODIFICA

Temperatura di lavorazione: 20 °C - 25 °C

Strumenti: utensili per la lavorazione del legno o dei metalli. Durante

la lavorazione laser di lastre di poliuretano, possono essere prodotti (a seconda della temperatura di lavorazione) prodotti di fissione visibili simili a fuliggine, vapore acqueo e anidride carbonica, nonché monossido di carbonio e composti contenenti azoto, inclusi ossidi di azoto e tracce di acido cianidrico e possibilmente vapori di isocianato.

PARAMETRI DI FRESATURA

PARAMETRO	MACCHIA	CHIARO
Tipo di utensile	Fresa di finitura d=80mm	Fresa di finitura d=80mm
Diametro dell'utensile [d] (mm)	80	80
Velocità di taglio [Vc] (m/sec)	50	50
Velocità [n] (1/min)	12000	8000
Velocità di avanzamento (m/min)	10	7
Avanzamento per dente [fz] (mm)	0,21	0,21
Numero di denti [z]	4	4
Profondità di taglio [ae] (mm)	6	0,5
Lunghezza della corsa del coltello [fzeff] (mm)	38	10

DEPOSITO / TRASPORTO

I fogli NECURON® devono essere conservati in posizione orizzontale, in un luogo asciutto, a una temperatura compresa tra 18°C e 25°C.

Durante lo stoccaggio e il trasporto è necessario evitare forti sbalzi di temperatura.

NECURON® 540

Non contiene riempitivi che rilasciano polveri pericolose durante la macinazione. Ciononostante, la concentrazione di polveri nell'aria non deve superare i 6 mg/m³. Durante la lavorazione è necessario attenersi alle misure di protezione raccomandate dall'Istituto tedesco per l'assicurazione contro gli infortuni sul lavoro nel settore chimico (BG Chemie). Allo stato indurito, non è una sostanza pericolosa secondo la definizione del Regolamento sulle sostanze pericolose. In conformità con le normative locali, i rifiuti devono essere inceneriti in un impianto idoneo e autorizzato o smaltiti in una discarica autorizzata (EAK 120105). I dati tecnici e le raccomandazioni si riferiscono allo stato dell'arte attuale e si basano sulla nostra pluriennale esperienza. Ci riserviamo il diritto di sviluppare e migliorare ulteriormente questi prodotti. Data l'ampia gamma di opzioni di lavorazione, raccomandiamo vivamente di effettuare delle prove per ottenere risultati ottimali.

Questa scheda tecnica non è legalmente vincolante. Le specifiche e/o le caratteristiche del prodotto effettivo potrebbero differire.

NECURON® 540



CONTATTO

+49 5471 9502-0

info@necumer.de

www.necumer.de