

NECURON® 1050



Osnovne karakteristike proizvoda:

Visoka savojna čvrstoća i tlačna čvrstoća kao i visoka postojanost na habanje

Primjena:

„Čekić“ alati;

Ljevarski modeli otporni na visoka mehanička naprezanja;

Core boxes i ljevarski elementi;

Alati za formiranje metala, alati za izvlačenje lima.

Tehnički podaci

Boja	zelena	optički
Koeficijent termalnog istezanja	cca. $70 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$	DIN 53752-B
Temperaturna postojanost	cca. 70 °C	ISO 75
Tvrdoća Shore D	cca. 82	ISO 868
Tlačna čvrstoća	cca. 82 N/mm ²	DIN 53421
Savojna čvrstoća	cca. 81 N/mm ²	ISO 178
Gustoća	cca. 1,15 g/cm ³	ISO 845
Postojanost na abraziju	cca. 400 mm ³	DIN ISO 4649

Vatrootpornost	-	
Otpornost na električnu struju	cca. – Ω x cm	IEC 93
Zarezna čvrstoća	cca. 11.3 kJ/m ²	ISO 179-1
Toplinska provodljivost	cca. – W/mk	DIN 52612

Ne sadrži halogene, plastifikatore niti otapala;
Proizvedeno bez fluoro ugljikohidrata;
Fiziološki neškodljivo.

Dimenzije:

1000	500	50	mm
1000	500	75	mm
1000	500	100	mm

Sve plohe strojno obrađene; druge dimenzije na upit.

Transport i skladištenje:

NECURON® alatne ploče trebaju biti skladištene na ravnim, horizontalnim plohamu u suhim prostorijama na temperaturi između 18 °C i 25° C.

Kod transporta i skladištenja treba izbjegavati razlike u temperaturi.

Prerada:

Ljepilo	Boja	Omjer miješanja A i B komponente (težinski dijelovi)	Vrijeme prerade pri 20 °C	Vrijeme otvrdnjavanja pri 20 °C
Necuron® K 8 N	Jantarna	1 : 0,5	10	5
Necuron® K 11	Zelena	1 : 1	2 - 3	12 – 18

Uobičajena ljepila ili smole koje se koriste u izradi modela.

Mi preporučamo da ploče postavite kod lijepljenja u horizontalu kako bi osigurali dobro i ravnomjerno lijepljenje.

Strojna obrada:

Temperatura obrade: 20 °C - 25 °C;

Alati: uobičajeni alati za preradu metala, potrebno odlagalište za ostatke nastale obradom.

Parametri obrade:

	Početna obrada	Finalna obrada
Tip alata	Alati za finu obradu d=80 mm	Alati za finu obradu d=80 mm
Promjer alata (d) (mm)	80	80

Brzina obrade (Vc) (m/sec)	50	50
Brzina (n) (1/min)	12000	8000
Brzina obrade (m/min)	7.5	5
Brzina nazubljenja (fz) (mm)	0.16	0.16
Broj nazubljenja (z)	4	4
Dubina obrade (a _e) (mm)	3.5	0.5
Dužina oznake (f _z ^{eff}) (mm)	38	5

NECURON®1050

Ovaj materijal ne sadrži punila koja ispuštaju opasnu prašinu prilikom obrade. Ipak sadržaj prašine u zraku ne smije prelaziti 6 mg/m³. Sigurnosne procedure koje su u skladu s nacionalnim propisima trebaju se uzeti u obzir. Ovaj proizvod nije podložan ICC regulaciji. U skladu s općom lokalnom i nacionalnom regulacijom otpad se može zbrinuti u zato ovlaštenim oporabilištima (EAK 120105).

Verzija: „Kompozit-kemija“ d.o.o.; 01-2017; verzija „NECUMER“: 22/07/2016.

Primjedba: Sve navedene tehničke informacije iznesene su na osnovi laboratorijskih ispitivanja, i vjeruje se da su istinite. Ne preuzimaju se nikakve garancije osim da je isporučeni materijal standardne kvalitete. Sve rizike i terećenja proizašle iz manipulacije, skladištenja i korištenja proizvoda, kao i sukladnost s postojećim zakonskim okvirom, leže na korisniku.