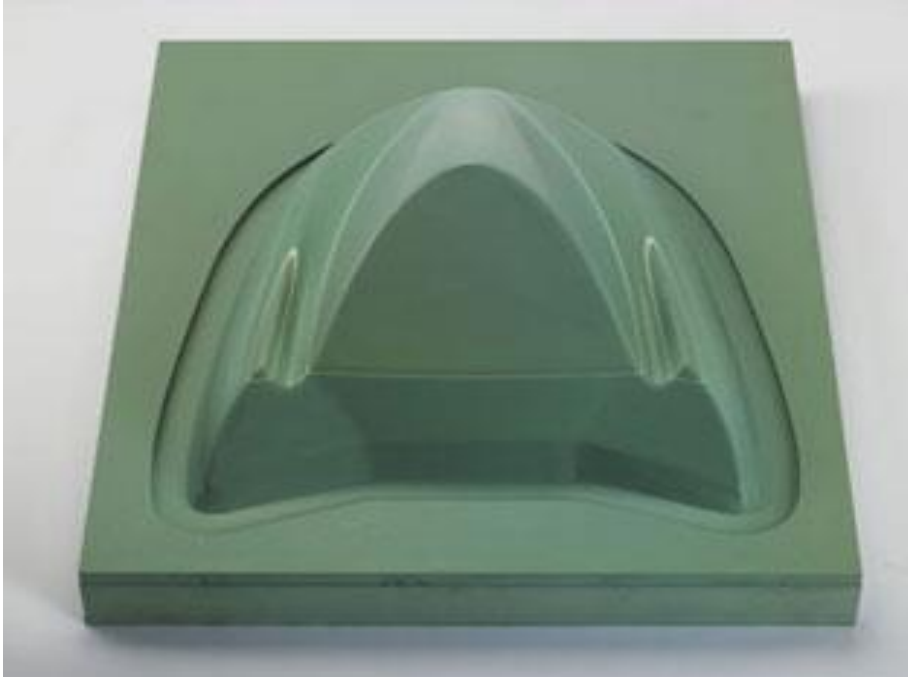


NECURON® 702**Osnovne karakteristike proizvoda:**

Epoksidna alatna ploča:

Visoka temperaturna otpornost;

Izuzetno nizak koeficijent termalnog istezanja.

Primjena:

Alati za prepreg;

Alati korišteni u vakuumskom postupku;

Alati za laminiranje i modeli i kalupi u industriji kompozita.

Tehnički podaci

Boja	zelena	
Koeficijent termalnog istezanja	cca. $42 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$	DIN 53752-B
Temperaturna postojanost	cca. 130 °C	ISO 75
Tvrdoća Shore D	cca. 74	ISO 868
Tlačna čvrstoća	cca. 57 N/mm ²	DIN 53421
Savojna čvrstoća	cca. 35 N/mm ²	ISO 178
Gustoća	cca. 0,79 g/cm ³	ISO 845
Postojanost na abraziju	cca.- mm ³	DIN ISO 4649

Vatrootpornost	B2	
Otpornost na električnu struju	cca. – Ω x cm	IEC 93
Zarezna čvrstoća	cca. - kJ/m ²	ISO 179-1
Toplinska provodljivost	cca. 0,144W/mk	DIN 52612/EN 12667

Ne sadrži halogene, plastifikatore niti otapala;

Proizvedeno bez fluoro ugljikohidrata;

Fiziološki neškodljivo.

Dimenzije:

1500	500	50	mm
1500	500	75	mm
1500	500	100	mm

Sve plohe strojno obrađene; druge dimenzije na upit.

Ljepila:

	Boja	Omjer miješanja	Otvoreno vrijeme u minutama	Vrijeme prerade nakon sati
NECURON® K8T	Jantarna	100 : 20	30 pri 20°C	18 pri 20° C
NECURON® K7L	Boja sijena	100 : 25	40-60 pri 25°C	12-16 pri 25 °C
NECURON® K7S	Boja sijena	100 : 25	20-30 pri 25°C	4-5 pri 25° C

Ili neko drugo ljepilo koje se koristi pri izradi modela, ili je sukladno s materijalom alatne ploče. Kupac je dužan provjeriti da li su ploče pravilno složene i time osigurano dobro lijepljenje.

Transport i skladištenje:

NECURON® alatne ploče trebaju biti skladištene na ravnim, horizontalnim plohamu u suhim prostorijama na temperaturi između 18 °C i 25° C. Pri izradi modela većih dimenzija preporuka je debljina nanosa od 10 cm na model, kako bi dobili mogućnost ravnomjernog zagrijavanja, odnosno odvođenja topline, i time izbjegavanja nastanka pukotina.

Preporuka temperiranja: povišenje temperature od 1°C svake 3 minute.

Kod transporta i skladištenja treba izbjegavati razlike u temperaturi.

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)	10	7.5
Brzina nazubljenja (fz) (mm)	0.21	0.21
Broj nazubljenja (z)	4	4
Dubina obrade (ae) (mm)	6	0.5
Dužina oznake (fzeff) (mm)	38	5 - 10

NECURON® 702

Ovaj materijal ne sadrži nikakva 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 oporabištima (EAK 120105).

Verzija: „Kompozit-kemija“ d.o.o.; 01-2018; verzija „NECUMER“: 11/10/2018.

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.