



NECURON® 800

Technisches Datenblatt

1/2

(Haupt-) Eigenschaften:

- hoher Shore D Wert
- niedriger Ausdehnungskoeffizient

(Haupt-) Einsatzgebiete:

- Lehrenbau

Technische Daten:

Farbe	elfenbein
Wärmeausdehnungskoeffizient	ca. $45 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
Temperaturbeständigkeit	ca. 63 °C
Shore D	ca. 79
Druckfestigkeit	ca. - N/mm ²
Biegefestigkeit	ca. - N/mm ²
Dichte	ca. 1,00 g/cm ³
Abrieb (bei definierter Beanspruchung)	ca. - mm ³
Brandschutzklasse	-
Stromleitung / Durchgangswiderstand	ca. - $\Omega \times \text{cm}$
Kerbschlagzähigkeit	ca. - kJ/m ²
Wärmeleitfähigkeit	ca. - W/mk

- enthält keine Halogene, Weichmacher oder Lösungsmittel
- FCKW-frei hergestellt
- physiologisch unbedenklich

(Standard-) Abmessungen:

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

Deckflächen planparallel bearbeitet, andere Abmessungen auf Anfrage

Lagerung/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.



NECURON® 800

Technisches Datenblatt

2/2

Verarbeitung:

Kleber / Spachtel	Farbe	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	Topfzeit in Minuten bei 20°C	Aushärtezeit bei 20°C in Stunden
NECURON® K8	transparent	1:1	10	4-6
NECURON® K8T	transparent	1:0,2	10	4-6

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: Metallbearbeitungswerkzeuge mit guter Spanabführung

Fräsparameter:

	Schruppen	Schichten
Werkzeugtyp	Schlichtfräser d=80mm	Schlichtfräser d=80mm
Werkzeughdurchmesser [d] (mm)	80	80
Schnittgeschw.[Vc] (m/sek)	50	50
Drehzahl [n] (1/min)	12000	8000
Vorschubgeschwindigkeit (m/min)	6	7,5
Zahnvorschub [fz] (mm)	0,13	0,13
Anzahl Zähne [z]	4	4
Schnitttiefe [a _e] (mm)	2,5	0,5
Messerschlaglänge [f _z eff] (mm)	38	5

NECURON® 800

- enthält keine Füllstoffe, welche beim Schleifen gefährliche Stäube freisetzen. Der Staubgehalt der Luft sollte dennoch 6 mg/m³ 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.