



NECURON® 730

EPOXID BLOCKMATERIAL - TECHNISCHES DATENBLATT

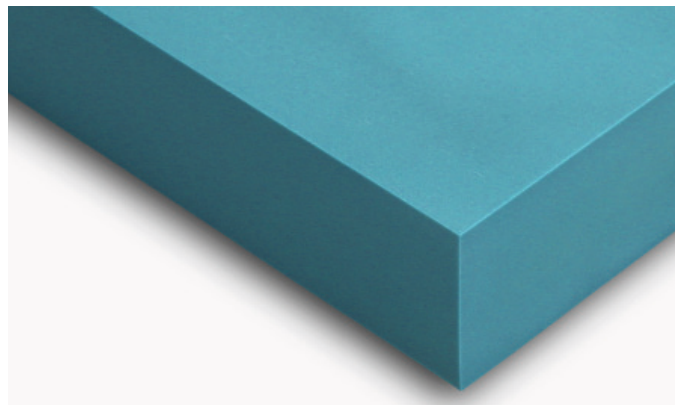
DE
1/2

EIGENSCHAFTEN

- Epoxid-Blockmaterial
- sehr hohe Warmformbeständigkeit
- sehr niedriger Wärmeausdehnungskoeffizient

ANWENDUNGEN

- Prepreg-Laminierformen
- Vakuumverformungswerkzeuge
- Laminierformen und -vorrichtungen



TECHNISCHE DATEN

Farbe	blau	optisch
Wärmeausdehnungskoeffizient	ca. $29 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$	DIN 53752-B
Temperaturbeständigkeit	ca. 130 °C	ISO 75
Shore D	ca. 75	ISO 868
Druckfestigkeit	ca. 57 N/mm ²	DIN 53421
Biegefestigkeit	ca. 33 N/mm ²	ISO 178
Dichte	ca. 0,85 g/cm ³	ISO 845
Abrieb (bei definierter Beanspruchung)	ca. - mm ³	DIN ISO 4649
Brandschutzklasse	-	DIN 4102
Stromleitung / Durchgangswiderstand	ca. - $\Omega \times \text{cm}$	IEC 93
Kerbschlagzähigkeit	ca. - kJ/m ²	ISO 179-1
Wärmeleitfähigkeit	ca. - W/mk	DIN 52612 / EN 12667

- Enthält keine Halogene, Weichmacher oder Lösungsmittel
- FCKW-frei hergestellt
- Physiologisch unbedenklich

STANDARDABMESSUNGEN

1.500	500	50	mm
1.500	500	75	mm
1.500	500	100	mm
1.500	500	150	mm

Deckflächen planparallel bearbeitet.
Andere Abmessungen auf Anfrage.

LAGERUNG UND 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® 730

EPOXID BLOCKMATERIAL - TECHNISCHES DATENBLATT

DE
2/2

VERARBEITUNG

Kleber	Farbe	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	Topfzeit in Minuten	Aushärtezeit in Stunden
NECURON® K7S	strohfarben	100:25	20-30 bei 25°C	4-5 bei 25°C

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

Bei der Fertigung von voluminösen Modellen aus NECURON® 730 VP empfehlen wir generell auf eine Schichtstärke von 10 cm die Modelle von innen hohl zu fräsen, um eine gleichmäßige Wärmeverteilung und Aufheizung zu gewährleisten. Diese Maßnahme beugt der Rissbildung vor.

Temperempfehlung:

Alle 3 Minuten Erhöhung um 1°C

Bei der Laserbearbeitung von Epoxidharz-Platten entstehen möglicherweise (abhängig von der Verarbeitungstemperatur) sichtbare rußartige Spaltprodukte, Wasserdampf und Kohlendioxid sowie Kohlenmonoxid und in Spuren Phenole.

FRÄSPARAMETER

Werkzeugtyp	SCHRUPPEN	SCHLICHTEN
	Schlichtfräser d=80mm	Schlichtfräser d=80mm
Werkzeugdurchmesser [d] (mm)	80	80
Schnittgeschw. [Vc] (m/sek)	50	50
Drehzahl [n] (1/min)	12000	8000
Vorschubgeschwindigkeit (m/min)	10	7,5
Zahnvorschub [fz] (mm)	0,21	0,21
Anzahl Zähne [z]	4	4
Schnitttiefe [a _p] (mm)	6	0,5
Messerschlaglänge [f _{zeff}] (mm)	38	5-10

NECURON® 730

- 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.
- Dieses Datenblatt ist nicht rechtsverbindlich. Die tatsächlichen Spezifikationen und/oder Produktmerkmale können davon abweichen.