



NECURON® 840

PLANCHE USINABLE - FICHE TECHNIQUE

FR
1/2

PROPRIÉTÉS PRINCIPALES

- résistance à la température très élevée

DOMAINES D'APPLICATION PRINCIPAUX

- Modèles, modèles maîtres et outils de stratification
- Outillage pour injection de résine RIM
- Formage sous vide, outils d'emboutissage
- Outillage pour petites séries et outils d'essai (par exemple matrices d'emboutissage et de mousage)
- Outils pour moules mâles pour les alliages de métaux à bas point de fusion



DONNÉES TECHNIQUES

Couleur	violet	optique
Coefficient de dilatation thermique	environ $45 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$	DIN 53752-B
Résistance à la température	environ 130 °C	ISO 75
Shore D	environ 80	ISO 868
Résistance à la compression	environ 52 N/mm ²	DIN 53421
Résistance à la flexion	environ 57 N/mm ²	ISO 178
Densité	environ 1.00 g/cm ³	ISO 845
Résistance à l'Abrasion (à une définition)	environ - mm ³	DIN ISO 4649
Classe de résistance au feu	-	DIN 4102
Conductivité électrique / résistance intérieure	environ - $\Omega \times \text{cm}$	IEC 93
Résilience	environ - kJ/m ²	ISO 179-1
Conductivité thermique	d'environ 0.22 W/mk	DIN 52612

- Ne contient pas d'halogènes, de plastifiants ou de solvants
- Fabrication sans CFC
- Physiologiquement sans danger

DIMENSIONS

1,200	400	50	mm
1,200	400	75	mm
1,200	400	100	mm

Bords et faces surfacés en champs plans et parallèles.
D'autres dimensions sur demande.

STOCKAGE/TRANSPORT

Les plaques NECURON® doivent être entreposées à plat dans un endroit sec à une température entre 18°C et 25°C. Des fortes variations de température, tant sur le plan du stockage, que pendant le transport sont à éviter.



USINAGE

Colles	Couleur	Rapport de mélange (poids)	Temps d'utilisation à 20°C	Polymérisation complète à 20°C
NECURON® K8T	d'ambre	1:0,2	30	18

Ou n'importe quelles Colles / résines ou mastics utilisés pour le modelage
Le client est tenu de vérifier si les angles sont droits, les faces planes et parallèles pour assurer des jointures idéales à coller.

USINAGE

Température d'usinage: 20°C - 25°C
Outils: Outils pour l'usinage des métaux permettant une facile évacuation des copeaux

Recommandation pour l'étuvage: augmentation de 1 °C toutes les 3 minutes

PARAMÈTRES DE FRAISAGE

Type d'outillage	EBAUCHE	FINITION
	Type d'outillage d=80mm	Type d'outillage d=80mm
Outil [d] (mm)	80	80
Vitesse de coupe [Vc] (m/sek)	50	50
Vitesse de rotation [n] (1/min)	12000	8000
Vitesse d'avance (m/min)	10	6
Avance par dent [fz] (mm)	0.21	0.21
Nombre des dents [z]	4	4
Profondeur de coupe [ae] (mm)	3.5	0.5
Avance par dent effective [$f_{z\text{eff}}$] (mm)	38	5

NECURON® 840

- Ne contient pas de charges libérant des poussières dangereuses lors du ponçage. La teneur en poussière de l'air ne devrait néanmoins pas dépasser 6 mg/m³. Les mesures de protection recommandées par l'association professionnelle de l'industrie chimique sont à suivre pendant l'usinage.
- En état durci, il ne représente pas une substance dangereuse au sens du règlement relatif aux substances dangereuses. - Dans le respect des dispositions légales locales, les déchets doivent être incinérés dans un centre autorisé et ou déposés dans une décharge agréée (CED 120105).
- Les données techniques et les recommandations portent sur l'état actuel de la technique et sont basées sur notre longue expérience. Nous nous réservons des développements et améliorations ultérieurs. En raison de la diversité des possibilités d'usinage, nous recommandons dans tous les cas des essais au préalable pour obtenir des résultats optimaux.
- Cette fiche est pas juridiquement contraignant. Les spécifications actuelles et / ou les caractéristiques des produits peuvent varier.



Distributeur : PRODEMMIA - 38 RUE MAGLOIRE DOUVILLE - 78270 CRAVENT
Tel 01 30 93 30 21 - Fax 01 30 93 35 82 - info@prodemmia.fr - www.prodemmia.fr