



#### PROPRIÉTÉS PRINCIPALES

- haute résistance à la température
- coefficient d'expansions thermique très faible

#### DOMAINES D'APPLICATION PRINCIPAUX

- Maquettes de contrôle et gabarits
- Modèles originaux et modèles de validation
- Moules de stratification
- Outillage pour petites séries et outils d'essai (par exemple matrices d'emboutissage et de mousage)
- Modèles pour bains galvaniques avec une haute sollicitation mécanique
- Modèles de fonderie à haute sollicitation mécanique



#### DONNÉES TECHNIQUES

|   |  |              |
|---|--|--------------|
| Couleur   | ivory                                      | optique      |
| Coefficient de dilatation thermique             | environ $50 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ | DIN 53752-B  |
| Résistance à la température                     | environ 75 °C                              | ISO 75       |
| Shore D   | environ 80                                 | ISO 868      |
| Résistance à la compression                     | environ 70 N/mm <sup>2</sup>               | DIN 53421    |
| Résistance à la flexion                         | environ 65 N/mm <sup>2</sup>               | ISO 178      |
| Densité   | environ 1.20 g/cm <sup>3</sup>             | ISO 845      |
| Résistance à l'Abrasion (à une définition)      | environ 480 mm <sup>3</sup>                | DIN ISO 4649 |
| Classe de résistance au feu                     | -  | DIN 4102     |
| Conductivité électrique / résistance intérieure | environ - $\Omega \times \text{cm}$        | IEC 93       |
| Résilience                                      | environ 15.4 kJ/m <sup>2</sup>             | ISO 179-1    |
| Conductivité thermique                          | d'environ 0.24 W/mk                        | DIN 52612    |
| Module d'élasticité                             | environ 2,400 MPa                          | ISO 178      |

- 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 |
| 1,200 | 400 | 150 | mm |

Bords et faces surfacés en champs plans et parrallèles.  
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.



# NECURON® 1007

## PLANCHE USINABLE - FICHE TECHNIQUE

FR  
2/2

### USINAGE

| Colles       | Couleur | Rapport de mélange (poids) | Temps d'utilisation à 20°C | Polymérisation complète à 20°C |
|--------------|---------|----------------------------|----------------------------|--------------------------------|
| NECURON® K8N | d'ambre | 1:0,5                      | 10                         | 5                              |
| 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

### 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)                             | 6                       | 7.5                     |
| Avance par dent [fz] (mm)                            | 0.13                    | 0.13                    |
| Nombre des dents [z]                                 | 4                       | 4                       |
| Profondeur de coupe [ae] (mm)                        | 2.5                     | 0.5                     |
| Avance par dent effective [f <sub>z,eff</sub> ] (mm) | 38                      | 5                       |

### NECURON® 1007

- 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/m<sup>3</sup>. 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](mailto:info@prodemmia.fr) - [www.prodemmia.fr](http://www.prodemmia.fr)