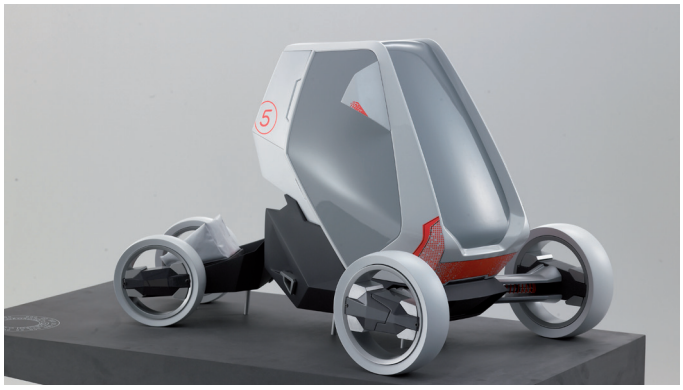
NECURON® 450
PLANCHE USINABLE - FICHE TECHNIQUE

PROPRIÉTÉS PRINCIPALES
- Facilement usinable
- Surface homogène et fine

DOMAINES D'APPLICATION PRINCIPAUX
- Modèles originaux et modèles de validation
- Modèles de style
- Modèles pour l'aérodynamique et l'hydrodynamique
- Modèles d'architecture
- Modelage



DONNÉES TECHNIQUES

Couleur	apricot	optique
Coefficient de dilatation thermique	environ 53 x 10^{-6} K^{-1}	DIN 53752-B
Résistance à la température	environ 50 °C	ISO 75
Shore D	environ 50	ISO 868
Résistance à la compression	environ - N/mm^2	DIN 53421
Résistance à la flexion	environ - N/mm^2	ISO 178
Densité	environ 0.48 g/cm^3	ISO 845
Résistance à l'Abrasion (à une définition)	environ - mm^3	DIN ISO 4649
Classe de résistance au feu	B2	DIN 4102
Conductivité électrique / résistance intérieure	environ - Ω x cm	IEC 93
Résilience	environ - kJ/m^2	ISO 179-1
Conductivité thermique	d'environ - W/mk	DIN 52612

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

DIMENSIONS

1,500	500	50	mm
1,500	500	75	mm
1,500	500	100	mm
1,500	500	150	mm
1,500	500	200	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.

NECUMER GmbH ▪ Industriestraße 26 ▪ D-49163 Bohmte
Tel +49 5471 9502-0 ▪ Fax +49 5471 9502-99 ▪ info@necumer.de ▪ www.necumer.de ▪ Etat: 13.07.17

NECURON® 450
PLANCHE USINABLE - FICHE TECHNIQUE

USINAGE

Colles	Couleur	Rapport de mélange (poids)	Temps d'utilisation	Polymérisation complète
NECURON® K2	transparente	-	90 à 20°C	5-6 à 20°C
NECURON® K4	apricot	2:1	7 - 12 à 25°C	12 - 18 à 25°C
NECURON® K8N	d'ambre	1:0,5	10 à 20°C	5 à 20°C

Ou n'importe quelles Colles / résines ou mastics utilisés pour le modelage
Le client est tenu de vérifi er 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 du bois et des métaux

PARAMÈTRES DE FRAISAGE

	EBAUCHE	FINITION
Type d´outillage	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	7
Avance par dent [fz] (mm)	0.21	0.21
Nombre des dents [z]	4	4
Profondeur de coupe [ae] (mm)	9	0.4
Avance par dent effective [f_{zeff}] (mm)	38	10

NECURON®450

- 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 déposées 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.

PRODEMMIA®
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