



# NECURON® 1150

## технические данные

1/2

### основные физические показатели:

- очень высокая прочность на изгиб
- очень низкий коэффициент расширения
- высокая термостойкость
- поддается полированию

### Главная область применения:

- стержневые ящики
- RIM - инструменны
- формообразующие инструменты для листового металла
- Литейные модели, требующие высокие механические показатели для большого количества импульсов
- контрольная модель

### технические показатели:

цвет	темно-зелёный
Коэффициент теплового расширения	прибл. $64 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
Термостойкость	прибл. 95 °C
Твёрдость по Шору D	прибл. 84
Прочность на сжатие	прибл. 83 N/мм <sup>2</sup>
Прочность на изгиб	прибл. 104 N/мм <sup>2</sup>
Плотность	прибл. 1,20 г/см <sup>3</sup>
Износостойкость (при определенном параметре)	прибл. 310 мм <sup>3</sup>
классификация пожарной защиты	-
теплопроводность	прибл. - $\Omega \times \text{см}$
ударная вязкость	прибл. 119,4 kJ/м <sup>2</sup>
теплопроводность	прибл. - W/мк

- не содержит галогена, пластификатора или растворителя
- не содержит промышленного флюорокарбогидрата
- физиологически безвреден

### Размеры::

1000	500	50	мм
1000	500	75	мм
1000	500	100	мм

параллельно обработанные поверхности, другие размеры под заказ

### Хранение/ Транспортировка:

Паллеты NECURON® должны храниться на плоской поверхности и в сухом помещении при температуре от 18°C до 25°C. Следует избегать перепада температуры при транспортировке и хранении.



# NECURON® 1150

## технические данные

2/2

### Обработка:

клей / шпатлёвка	цвет	соотношение смеси весовая единица	срок годности клея указано в мин. при 20°C	время отверждения указано в часах при 20°C
NECURON® K13	красный	1:1	2-3	0,5

или другой стандартный клей и шпатлёвка, которые используют для моделестроения  
Мы рекомендуем квадратные и плоскопараллельные паллеты, для обеспечения хорошего  
клеевого соединения

### обработка:

Температура обработки: 20°C - 25°C

режущие инструменты: металлообрабатывающие инструменты с хорошим отведением  
опилок

### Параметры фрезерования:

	черновая обработка	чистовая обработка
тип инструмента	инструмент для чистовой обработки d=80 мм	инструмент для чистовой обработки d=80 мм
диаметр инструмента (мм)	80	80
Скорость резания [Vc] (м/с)	50	50
Число оборотов [n] (1/мин)	12000	8000
Скорость подачи м / мин	7,5	5
Подача на зуб [fz] (мм)	0.16	0.16
число зубьев [z]	4	4
Глубина разрезания [a <sub>e</sub> ] (мм)	3	0,5
Длина волны [f <sub>zeff</sub> ] (мм)	38	0

## NECURON® 1150

- Данный материал не содержит ни каких наполнителей, которые производят вредную пыль в процессе обработки. Однако содержащаяся пыль в воздухе не должна превышать 6 мг/м<sup>3</sup>. Безопасность процедур, рекомендованная профессиональным объединением химической промышленности, должна быть соблюдена.

- Статья не является регулируемым продуктом согласно правил МТП. В соответствии с общими местными и национальными правилами, отходы должны утилизироваться сжиганием в специальных местах или храниться в специальных емкостях (ЕАК 120105).

Технические утверждения и рекомендации относятся к текущим стандартам техники и основаны на нашем собственном опыте. Дальнейший рост и модернизация сохраняется. Благодаря разнообразию возможностей обработки, рекомендуем оптимизировать результаты своих собственных экспериментов.