

Haupteigenschaften

- feine und dichte Oberfläche
- gut fräsbar, einfache manuelle Bearbeitung
- geringer Wärmeausdehnungskoeffizient
- hohe Kantenstabilität
- gute Dimensionsstabilität

Anwendungen

- Urmodelle
- RIM-Formen und Werkzeuge
- Datenkontroll-Modelle
- Styling-Modelle

Mechanische Eigenschaften

			NEUKADUR Modellbauwerkstoff PU 60
Farbe	optisch		braun
Dichte 20 °C	ISO 1183	g/cm^3	0,60
Shore D Härte	ISO 868		50 - 55
Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359	$10^{-6}K^{-1}$	50 - 55
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	70 - 76
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	16 – 21
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	16 - 20

Bearbeitung

Die Bearbeitung des Materials sollte im Bereich von 20 °C – 25° erfolgen.

NEUKADUR Modellbauwerkstoff PU 60 ist mit den üblichen Holzbearbeitungswerkzeugen spanabhebend bearbeitbar. Die Bearbeitung -hobeln, fräsen, bohren, sägen, drehen - erfolgt ohne Staub- und Geruchsbelästigung. Hohe Schnittgeschwindigkeiten sind möglich.

Kleber

NEUKADUR KL 65	1 kg Komp. A
auf Epoxidharzbasis, Topfzeit ca. 10 min	1 kg Komp. B

Spachtel

NEUKADUR KL 69	800 g Komp. A
auf Epoxidharzbasis, Reparatur von Fehlstellen, Ausspachteln von Fugen etc.	800 g Komp. B

Lieferform

Die Platten sind den folgenden Abmessungen planparallel lieferbar:

1500 x 500 x 50 mm	(= 37,50 l)	40 St./Palette
1500 x 500 x 75 mm	(= 56,25 l)	30 St./Palette
1500 x 500 x 100 mm	(= 75,00 l)	20 St./Palette

Lagerung

Das Material soll flach und an einem trockenen Ort gelagert werden. Starke Temperaturschwankungen sollten während der Lagerung und beim Transport vermieden werden.

Arbeitsschutz

Bei der Verarbeitung ist auf gute Belüftung des Arbeitsplatzes zu achten. Gleichzeitig sind die gewerbehygienischen Schutzvorschriften der Berufsgenossenschaft für den Umgang mit Reaktionsharzen und deren Härtern einzuhalten. Beachten Sie bitte die jeweiligen Sicherheitsdatenblätter.
