

Generalidades

NECURON® son placas de modelado coladas o inyectadas en poliuretano formulado.

Pueden ser mecanizadas por CNC, o con herramientas comunes como ser formón, serrucho, taladro, fresa, escofina y herramientas para madera en general.

Sus principales propiedades son su bajo pesos específico, excelente estabilidad dimensional, no es alterado por la humedad, tiene buena resistencia a la abrasión, compresión y flexión.

Posee grandes ventajas de mecanizado, como ser corte de la herramienta prolijo, sin generar polvo o vibraciones; no requiere refrigerante de corte y prolonga la vida útil de las herramientas.

Los listones pueden pegarse en entre sí mediante un adhesivo epoxy para generar volúmenes complejos y optimizar material, se puede roscar y fijar insertos.

Su principal aplicación es en matricería, fundición, maquetas y proptotipos, y calibres y dispositivos.

Propiedades

- Superior resistencia térmica
- Alta estabilidad dimensional hasta 130°C
- Liviano y fácil mecanizado
- Muy buena resistencia al desgaste



Aplicaciones

- Calibres para control de calidad – Dispositivos para montaje
- Placas de moldeo y modelos de fundición.
- Conformado por termoformado, herramientas para embutición profunda.
- Producción piloto de herramental de prueba, p.e. deformación de metales
- Modelos para RIM – Moldes para conformado y laminado. Curado hasta 130°C
- Producción de cuños en metales de bajo punto de fusión para grafica.

Datos técnicos

- No contiene halógenos, plastificantes o solventes
- Producción libre de CFC
- Fisiológicamente inerte – No contiene asbestos

Color	Violeta	Visual
Coefficiente de dilatación térmica	ca. $45 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$	DIN 53752-B
Solidez térmica	ca. 130°C	ISO 75
Dureza SHORE	D 80	ISO 868
Resistencia a la compresión	ca. 52 MPa	DIN 53421
Resistencia a la flexión	ca. 57 MPa	ISO 178
Densidad	ca. 1,00 g/cm ³	ISO 845
Resistencia a la abrasión	-	DIN ISO 4649
Clase de inflamable	-	-
Resistencia eléctrica	-	IEC 93
Resistencia al impacto	-	ISO 179-1
Conductividad térmica	ca. 0,21 W/mk	DIN 52612

Mecanizado

Temperatura de procesamiento: 20 – 25°C

Herramientas: para metales con buena descarga de viruta.

Estabilizar a 20–25° C: rampa de 1° C cada 3 min.

Las juntas a ensamblar deben tener superficies planas y lisas.

Fabricado por NECUMER G.m.b.H. Bohmte – Rep. Fed- Alemania

Distribuido por NOVARCHEM S.A. Gral. Lavalle 5168 , Villa Martelli, Buenos Aires, Argentina
Tel: +54 (11) 4709-7585, Wapp (11) 6372-2222; info@novarchem.com.ar, www.novarchem.com.ar

Parámetros de fresado

	Desbaste	Acabado
Tipo de herramienta	Fresa de acabado	Fresa de acabado
Diámetro [d] (mm)	80	80
Velocidad de corte [Vc] (m/seg)	50	50
Revoluciones (RPM)	12000	8000
Velocidad de avance (m/min)	10	5
Avance de diente (fz)	0,21	0,21
Cantidad de dientes [z]	4	4
Profundidad de corte [a _e] (mm)	3,5	0,5
Avance efectivo por diente [f _{z_{eff}}] (mm)	38	5

Presentaciones

MEDIDAS STANDARD (mm)		
Largo	Ancho	Alto
1.000	500	50
500	500	50

Higiene y seguridad

Contiene cargas que al ser lijadas no producen polvos peligrosos para la salud. Sin embargo el contenido de polvo en el área de trabajo no deberá exceder 6 mg/m³. Deberán respetarse los lineamientos generales de higiene de trabajo impuestas por la legislación laboral local.

En estado endurecido no es considerado material peligroso por lo cual la disposición final de residuos y limpieza deberán efectuarse de acuerdo con la legislación vigente sobre medioambiente.

La información aquí contenida esta basada en el estado actual de nuestros conocimientos e intenta describir nuestros productos desde el punto de vista de los requerimientos para su correcto procesamiento, resguardando todos los aspectos de seguridad. La información brindada en esta Hoja Técnica, está dada de buena fe y está basada en el presente estado de nuestros conocimientos. Dado que las condiciones de aplicación están fuera de nuestro control, toda conclusión y recomendación está hecha sin compromiso por nuestra parte, no pudiendo asumir responsabilidad alguna sobre vicios y defectos en los trabajos efectuados con NECURON.

Transporte y almacenamiento

Las placas NECURON® deben ser apiladas en un lugar seco a una temperatura entre 18 y 25°C. Debe evitarse exponer las placas a cambios bruscos de temperatura en el transporte y almacenamiento.