

Karta produktu

maridur® 45



Zastosowania

- Konstrukcje wewnętrzne
- Wyposażenie łazienek
- Fasady
- Drzwi frontowe

Własności

- Jednorodna struktura komórkowa
- Bardzo dobrze obrabialny ręcznie i maszynowo
- Bardzo łatwe malowanie
- Nie puchnie
- Łatwy do powlekania

Opis

- **maridur® 45** jest wysokiej jakości, łatwo obrabialnym tworzywem sztucznym

Własności techniczne*

Gęstość ok. kg/m ³	470
Wytrzymałość na ściskanie (DIN EN ISO 604) ok. MPa	13 – 15
Wytrzymałość na zginanie (DIN EN ISO 178) ok. MPa	14 – 16
Liniowy współczynnik rozszerzalności termicznej od ok. 25 do 70 °C (zgodnie z DIN 53752) 10⁻⁶·K⁻¹	50 - 55
Twardość Shore-D (DIN 53505) Shore-D	45 – 59
Temperatura ugięcia °C	80 - 85
Moduł sprężystości przy zginaniu (DIN ISO 178) MPa	500 - 650

*zmierzone wartości średnie

Możliwe wymiary:

- 2000 x 500 x 4 - 100 mm
- 2000 x 1000 x 4 - 100 mm

Płyty należy przechowywać na płasko w temperaturze pokojowej. Płyty przed użyciem należy poddać aklimatyzacji w temperaturze 18 - 25 ° C.

Klejenie

Używamy dwuskładnikowego kleju epoksydowego. Możesz jednak użyć dowolnego innego kleju na bazie poliuretanu, epoksydu lub poliestru.

Instrukcje dotyczące przetwarzania

Cięcie piłą

- obróbka możliwa za pomocą wszystkich popularnych pił (poziomych lub pionowych oraz zwykłych pił stołowych i ręcznych)
- polecamy brzeszczoty z ostrzami z węgla spiekanego
- kąty natarcia od 8 do 10 stopni
- prędkość cięcia od 40 do 80 m/min

Frezowanie (router)

- zalecamy narzędzia z końcówkami z węglików spiekanych (w przypadku maridur® wymagana jest ostra krawędź skrawająca)
- najlepsze wyniki frezowania uzyskuje się przy dużej liczbie obrotów i wysokich posuwach
- korzystne jest frezowanie z cięciem ciągłym i małym kątem krawędzi

Kołki (kołki okrągłe)

- wybrać otwór na kołek o 0,1 do 0,2 mm większy niż zewnętrzna średnica kołka (tylko w ten sposób można zapewnić równomierne nałożenie kleju)
- kołki żebrowane zapewniają wystarczające nałożenie kleju cylindryczną stroną kołka

Wszystkie podane dane są zalecanymi wartościami orientacyjnymi, które są stosowane w naszej firmie podczas przetwarzania materiałów w celu uzyskania optymalnych rezultatów. W zależności od typu maszyny, narzędzia i przedmiotu obrabianego parametry muszą zostać wybrane i dostosowane przez operatora. Maksymalne dopuszczalne wartości określone przez konkretnego producenta maszyny i narzędzia muszą być przestrzegane i NIE wolno ich przekraczać.

Stan: 27.07.2020