

## Karta produktu

**maridur® 50**



### Zastosowania

- Wewnętrzne wyposażenie jachtów
- Produkcja mebli
- Listwy przypodłogowe
- Obrzeża wykończeniowe
- Profile
- Frezowane znaki i litery reklamowe

### Własności

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

### Opis

- **maridur® 50** jest wysokiej jakości, łatwo obrabialnym tworzywem sztucznym

### Własności techniczne\*

Gęstość ok. kg/m <sup>3</sup>	500
Wytrzymałość na ściskanie (DIN EN ISO 604 ) ok. <b>MPa</b>	14 – 16
Wytrzymałość na zginanie (DIN EN ISO 178 ) ok. <b>MPa</b>	17 – 19
Liniowy współczynnik rozszerzalności termicznej od ok. 25 do 70 °C (zgodnie z DIN 53752) <b>10<sup>-6</sup>·K<sup>-1</sup></b>	45 - 50
Twardość Shore-D (DIN 53505) <b>Shore-D</b>	49 – 61
Temperatura ugięcia °C	80 - 85
Moduł sprężystości przy zginaniu (DIN ISO 178) <b>MPa</b>	550 - 700

\*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 węglaków 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