

Karta produktu

maridur® 60



Zastosowania	Własności
<ul style="list-style-type: none">• Wewnętrzne wyposażenie jachtów• Produkcja mebli• Listwy przypodłogowe• Obrzeża wykończeniowe• Profile	<ul style="list-style-type: none">• Jednorodna struktura komórkowa• Bardzo dobrze obrabialny ręcznie i maszynowo• Bardzo łatwe malowanie• Nie puchnie• Łatwy do powlekania

Opis

- **maridur® 60** jest wysokiej jakości, łatwo obrabialnym tworzywem sztucznym

Własności techniczne*	
Gęstość ok. kg/m ³	600
Wytrzymałość na ściskanie (DIN EN ISO 604) ok. MPa	15 – 20
Wytrzymałość na zginanie (DIN EN ISO 178) ok. MPa	20 – 25
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	55 – 65
Temperatura ugięcia °C	80 - 85
Moduł sprężystości przy zginaniu (DIN ISO 178) MPa	800 - 1000

*zmierzone wartości średnie

Możliwe wymiary:

- 2000 x 500 x 4 - 100 mm
- 2000 x 1000 x 40 mm
- 1500 x 1000 x 4 - 40 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