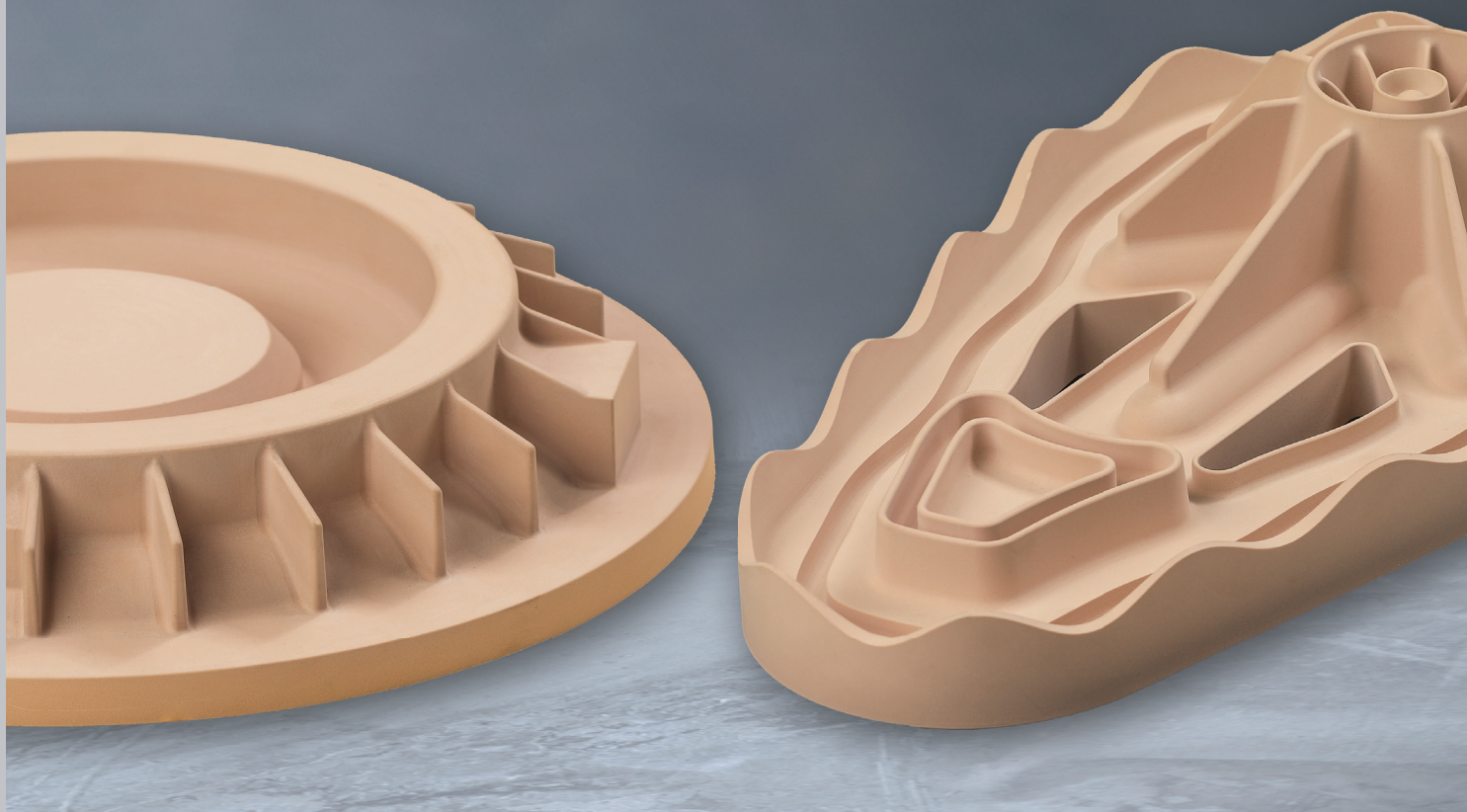


Jedno z obu
zawsze pasuje!



SikaBlock® M600 N / M700 N

MOCNA PARA

Masz wybór. Oprócz naszej płyty Premium Model SikaBlock® M700 N, która spełnia najwyższe wymagania jakościowe, można teraz nabyć nowy SikaBlock® M600 N, wszechstronny, zapewniający najlepsze wyniki w standardowych, codziennych zastosowaniach. Obie płyty są identyczne kolorystycznie i jedna z nich i tak będzie pasować.

Najwyższa estetyka dla modeli:

- Bardzo dobra powierzchnia.
- Łatwe uszczelnianie i dobre malowanie.
- Dobra stabilność wymiarowa.

Najlepsza odporność na formy:

- Dobra wytrzymałość na ściskanie i mocne krawędzie
- Dobra temperatura ugięcia.
- Dobra odporność na rozpuszczalniki.

SikaBlock® M600 N / M700 N

OBSZARY ZASTOSOWAŃ

- Modele i kostki kontroli danych.
- Modele wzorcowe i negatywy.
- Formy do technologii (RIM).
- Formy do formowania próżniowego dla mniejszej liczby sztuk.

GŁÓWNE WŁAŚCIWOŚCI

- Łatwa obróbka skrawaniem.
- Niskie tworzenie się pyłu podczas frezowania.
- Gęsta drobna powierzchnia.
- Łatwe do uszczelniania i lakierowania.
- Bardzo wysoka stabilność wymiarowa.
- Dobra wytrzymałość na ściskanie i stabilność krawędziowa.
- Dobra temperatura ugięcia.

OPIS

- Baza: poliuretan, jasnobrązowy
- Klej: Biresin® Kleber Braun Neu, 2K-PUR-System
- Wypełniacz: Biresin® Spachtel braun Neu, 2K-Polyester-System

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE (WARTOŚCI PRZYBLIŻONE)

			SikaBlock® M600 N	SikaBlock® M700 N
Gęstość	ISO 845	g/cm ³	0.60	0.70
Twardość Shore	ISO 868	-	D 58	D 64
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178	MPa	19	25
E-moduł	ISO 178	MPa	850	1,100
Temperatura ugięcia (HDT)	ISO 75 B	°C	77	78
Temperatura zeszklenia (Tg)	ISO 11359	°C	85	86
Liniowy współczynnik rozszerzalności cieplnej α_T	DIN 53 752	K ⁻¹	55 x 10 ⁻⁶	55 x 10 ⁻⁶

PARAMETRY FREZOWANIA

Etapy frezowania	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
Strategia	Obróbka zgrubna Z - stała	Obróbka materiału Z - stała	Obróbka materiału Z - stała	Obróbka materiału Z - stała	Wykańczanie płaskich powierzchni	Wykańczanie Z - stała	Wykańczanie powierzchni
Narzędzie do frezowania	Frez torusowy	Frez torusowy	Frez kulowy	Frez kulowy	Frez torusowy	Frez kulowy	Pełny frez kulowy, węglkowy
Średnica [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Liczba zębów	3	2	2	2	2	2	2
Promień [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Prędkość cięcia (Vc) [m/min]	500	500	600	300	400	400	200
Obroty [1/min]	3,800	8,000	15,900	16,000	16,000	16,000	16,000
Posuw na ząb [mm]	0.74	0.62	0.2	0.2	0.15	0.15	0.15
Prędkość posuwu (Vf) [mm/min]	8,400	10,000	6,400	6,400	4,800	4,800	4,800
Głębokość cięcia (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Szerokość cięcia/ Odstęp między liniami (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

Obowiązują nasze najbardziej aktualne Ogólne Warunki Sprzedaży.
 Przed użyciem i przetwarzaniem należy zapoznać się z Kartą Danych Produktu.
 Aktualne karty katalogowe produktów oraz informacje o produktach dodatkowych można znaleźć na stronie: www.sika.com/advanced-resins



Sika Deutschland GmbH
Business Unit Industry
 Stuttgarter Strasse 139
 72574 Bad Urach
 Germany
 Phone: +49 (0) 7125 940-492
 Fax: +49 (0) 7125 940-401
 E-Mail: industry@de.sika.com
www.sika.com/advanced-resins

Sika Automotive France SAS Business
Unit Industry
 Z.I. des Béthunes – 15 rue de l'Équerre
 CS 40444 Saint Ouen l'Aumône 95005
 Cergy pontoise Cedex – France Phone:
 +33 (0) 134 40 34 60
 Fax: +33 (0) 134 21 97 87
 E-Mail: advanced.resins@fr.sika.com
www.sika.com/advanced-resins

PRZEDSTAWICIEL W POLSCE

TR Solution Sp. z o.o.
 Komornicka 10,
 62-052 Komorniki
 Tel. +48 61 284 21 35, +48 534 213 700
 E-mail: biuro@tr-solution.pl
www.tr-solution.pl

BUILDING TRUST

