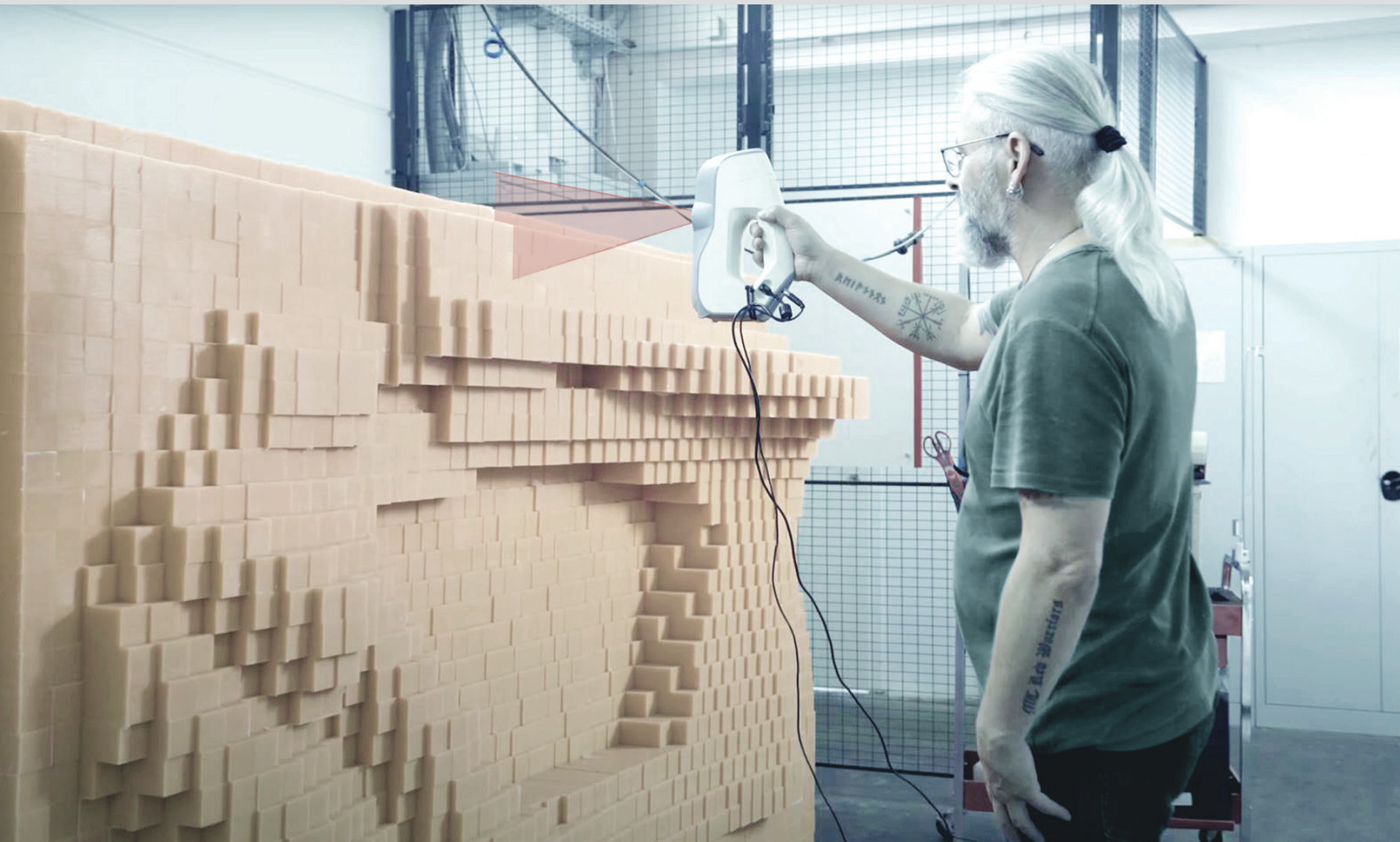


CUBES-BLOCKVERGUSS MIT SikaBiresin® PRODUKTE



Konturnah oder in Blöcken vergossenes Modellgießharz in unterschiedlichen Dichten CPU 0800 bis 1600

Erprobtes **SikaBiresin® PU** wird beim weltweit einzigartigen und patentierten Produktionsverfahren der CUBES GmbH für die Herstellung von formangepassten Rohblöcken vergossen und gewährleistet höchste Bauteilqualität.

- Dichte 0,80 – 1,60 g/cm³
- Bauteilgrößen (3 x 2 x 1,5m) von 100 ltr. bis max. 2.000 ltr. darstellbar
- hervorragendes Preis-Leistungsverhältnis
- einfache staubarme Bearbeitung
- hohe Oberflächengüte
- geringer Wärmeausdehnungskoeffizient
- gute Druck- und Kantenfestigkeit
- abgestimmte **SikaBiresin®** Reparaturlösungen wie Kleber und Spachtel

IN COOPERATION
WITH



ANWENDUNGSBEREICHE

- Rohlingsdichte von 0,80 bis 1,60 g/cm³
- endkonturnahe Rohlinge für den Formen- und Lehrenbau (auch mit geringer Wandstärke)
- Modellblöcke für Autoklavenwerkzeuge

PRODUKTVORTEILE

- gute Bearbeitbarkeit
- geringe Staubentwicklung
- gute Oberfläche nach Bearbeitung
- sehr feine, geschlossene Oberfläche
- gute Druck- und Biegefestigkeit
- dimensionsstabil und hohe Kantenfestigkeit
- hohe Abriebfestigkeit und Schlagzähigkeit

- Nachträgliche Änderungen sind mit **SikaBiresin®** Blockmaterialien sehr einfach realisierbar
- genischte Oberflächen

BESCHREIBUNG

- Basis Polyurethan, hellbraun

| Mechanische Eigenschaften (ca. Werte) | | | CPU - LD | | CPU - HD | |
|---------------------------------------|------------|-------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| | | | CPU - 0800 | CPU - 1000 | CPU - 1200 | CPU - 1600 |
| Dichte | ISO 845 | g/cm ³ | 0,80 | 1,00 | 1,20 | 1,60 |
| Shore-Härte | ISO 868 | - | D 67 | D 76 | D 84 | D 87 |
| E-Modul | ISO 178 | MPa | 1.300 | 2.100 | 2.600 | 5.900 |
| Biegefestigkeit | ISO 178 | MPa | 30 | 50 | 105 | 70 |
| Druckfestigkeit | ISO 604 | MPa | 29* | 47* | 81* | 88* |
| Wärmeformbeständigkeit | ISO75B | °C | 58 | 65 | 79 | 78 |
| WAK _{αT} | DIN 53 75: | K ⁻¹ | 78 x 10 ⁻⁶ | 78 x 10 ⁻⁶ | 80 x 10 ⁻⁶ | 55 x 10 ⁻⁶ |

* bei 10% Stauchung

FAKTEN & VORTEILE



Gogreen

nachhaltiger Prozess
mit minimalem Abfall. Keine Hilfsmittel an la Styroporguss erforderlich



getempert

annähernd spannungsfrei
durch nachträgliche Wärmebehandlung



Hohe Qualität

Aus einem Stück – kein Plattenverkleben, hohe optische und mechanische Qualität



Materialersparnis

bis zu 40 %
(zu herkömmlichen Verfahren)



Autoklavtauglich

bis 55°C / 7bar
(bei Dichte 1,60 g/cm³)



Schnelle Lieferung

ca. 5 Tage Lieferzeit
(innerhalb DE und AT)

QUALITÄT

Die Qualitätssicherung ist für uns und auch für Sie als Kunde zentral. Deshalb prüfen wir die chemischen, mechanischen und thermischen Eigenschaften jedes einzelnen Bauteils. Den ausführlichen Prüfbericht übermitteln wir Ihnen mit dem bestellten Formteil.



Chemische Eigenschaften und thermische Stabilität. Mithilfe von DSC-Messungen (Differential Scanning Calorimetry) nehmen wir jedes Bauteil genauestens unter die Lupe.



Für die **Mechanische Qualitätssicherung** setzen wir eine DMA (Dynamisch-Mechanische Analyse) ein. Durch die Messung des Speichermoduls **G'** können wir auf die Einhaltung der mechanischen Produktparameter schließen.



Konturprüfung (3D). Mit einem 3D-Handscanner erstellen wir das Abbild jedes Formteils als Punktwolke. Durch diesen Abgleich sehen Sie nicht nur die maximale Abweichung unseres Gusses vom berechneten Modell, sondern Sie sehen sogar, wo mit eventuellen Abweichungen zu rechnen ist.

CUBES GmbH

Plainbachstraße 10
5101 Bergheim - AUSTRIA

Telefon +43 664 1507878
E-Mail office@cubes-gmbh.com
Web www.cubes-gmbh.com