

# CPU 0800 bis 1600



## POLYURETHAN

### DATENBLATT (08.08.2022)

#### ANWENDUNGSBEREICHE

- variable Rohlingsdichte von 0,80 bis 1,60 g/cm<sup>3</sup>
- endkonturnahe Rohlinge für den Formen- und Lehrenbau (auch mit geringer Wandstärke)
- Modellblöcke für Autoklavenwerkzeuge

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

#### 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

#### BESCHREIBUNG

- Basis Polyurethan, opak bis braun

Mechanische Eigenschaften (ca. Werte)			CPU - LD		CPU - HD	
			CPU - 0800	CPU - 1000	CPU - 1200	CPU - 1600
Dichte	ISO 845	g/cm <sup>3</sup>	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 $\alpha_T$	DIN 53 75	K <sup>-1</sup>	$78 \times 10^{-6}$	$78 \times 10^{-6}$	$80 \times 10^{-6}$	$55 \times 10^{-6}$

\* bei 10% Stauchung

#### Fräsparameter

Milling steps	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
Strategie	Schruppen Z-konstant	Restmaterial Z-konstant	Restmaterial Z-konstant	Restmaterial Z-konstant	Schlichten ebene Bereiche	Schlichten Z-konstant	Schlichten Restmaterial Konturen
Fräser typ	Torus- Fräser	Torus- Kopierfräser	Kugel- Kopierfräser	Kugel- Kopierfräser	Torus- Kopierfräser	Kugel- Kopierfräser	Airline- Schafffräser
Durchmesser	42	20	12	6	8	8	4
Zähnezahl	3	2	2	2	2	2	2
Radius	3	4	6	3	1	4	2
Schnittgeschw. (Vc)	500	500	600	300	400	400	200
Drehzahl	3.800	8.000	16.000	16.000	16.000	16.000	16.000
Vorschub/Zahn	0,5	0,5	0,2	0,15	0,12	0,12	0,12
Vorschubgeschw. (Vf)	5.700	8.000	6.400	4.800	3.800	3.800	3.800
Schnitttiefe (ap)	3	2	1	0,3	0,3	0,3	0,1
Fräsbreite/Zeilenbreite (ae)	30	10	2	0,5	4	0,3	0,1

# CPU 0800 bis 1600



## POLYURETHAN

### DATENBLATT (Stand 08.08.2022)

---

#### LIEFERFORM

Anlieferung erfolgt als konturnah gegossener Formblock auf Palette.

#### VERARBEITUNGSHINWEISE

CPU Blockmaterialien sind ein kompaktes, homogenes Material. Nasses befräsen ist ebenso möglich, wie die Verwendung als Direktwerkzeug. Sollte durch Bearbeitungsfehler eine Reparatur notwendig werden, kann mit den marktüblichen Polyurethan-Reparaturpasten gearbeitet werden.

#### LAGERUNG

Wir empfehlen das Material trocken, bei Raumtemperatur und in der Originalverpackung zu lagern.

#### VORSICHTSMASSNAHMEN

Anhand der aktuellen Sicherheitsdatenblätter, welche physikalische, ökologische, toxikologische und andere sicherheitsbezogene Daten enthalten, kann sich der Anwender über die sichere Handhabung und Lagerung der Produkte informieren.

#### PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Geringfügige Abweichungen des Produkts zum übermittelten Modell insb. in Form, Abmessung, Farbe, Gewicht gelten als vorweg genehmigt, etwa bei Abweichungen im Bereich von -5/+10 Millimeter, z.B. durch beim Guss aufgrund natürlicher Schrumpfp Prozesse entstehender Poren oder wenn die Abweichung sonst keinen relevanten Einfluss auf die Eignung des Produktes hat.

#### ALLGEMEIN

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach dem heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie befreit den Kunden / den Anwender jedoch nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf deren Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbereich des Verarbeiters. Etwa bestehende Schutzrechte Dritter sind zu berücksichtigen. Wir gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Maßgabe unserer Allgemeinen Geschäftsbedingungen. Beim Umgang mit unseren Produkten sind die arbeitshygienischen- und gesetzlichen Vorschriften zu beachten. Im Übrigen verweisen wir auf die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter.

## FAKTEN & VORTEILE



#### Gogreen

nachhaltiger Prozess  
mit minimalem Abfall. Keine Hilfsmittel à 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/cm<sup>3</sup>)



#### Schnelle Lieferung

ab 3 Tage  
(innerhalb DE und AT)