

# CPU-LD 0600 bis 1100



## POLYURETHAN

### DATENBLATT (V1, 28.04.2021)

#### ANWENDUNGSBEREICHE

- variable Rohlingsdichte von 0,60 bis 1,10 g/cm<sup>3</sup>
- endkonturnahe Rohlinge mit geringer Wandstärke für Design-, Styling- und Cubing-Modelle und für leichte Formen
- Blöcke unterschiedlicher Abmessungen

#### PRODUKTVORTEILE

- mikrozelliger Formstoff mit niedriger Dichte
- dichte Oberfläche und gute Bearbeitbarkeit
- gefinishte Oberflächen können mit Grundierungen und Modelllacken beschichtet werden
- Nachträgliche Änderungen sind mit **SikaBiresin**<sup>®</sup> Blockmaterialien sehr einfach realisierbar

#### BESCHREIBUNG

- Basis Polyurethan, hellbraun

#### Mechanische Eigenschaften (ca. Werte)

			CPU-LD 0600	CPU-LD 0850	CPU-LD 1100
Dichte	ISO 845	g/cm <sup>3</sup>	0,60	0,85	1,10
Shore-Härte	ISO 868	-	D 53	D 67	D 76
E-Modul	ISO 178	MPa	700	1.300	2.100
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	15	30	50
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	16*	29*	47*
Wärmeformbeständigkeit	ISO75B	°C	57	58	65
WAK <sub>aT</sub>	DIN 53 752	K <sup>-1</sup>	78 x 10 <sup>-6</sup>	78 x 10 <sup>-6</sup>	78 x 10 <sup>-6</sup>

\* 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-LD 0600 bis 1100



## POLYURETHAN

### DATENBLATT (V1, 28.04.2021)

---

#### LIEFERFORM

Anlieferung erfolgt als konturnah gegossener Formblock auf einer Europalette.

#### 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 Schrumpfprozesse 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



#### Gorgeen

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



#### getempert

annähernd spannungsfrei  
durch nachträgliche  
Wärmebehandlung



#### Hohe Qualität

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