

Product Information

PURBLOCK PB 1250

PLACCA LAVORABILE

ELANTAS EUROPE Sales offices:

Strada Antolini n°1 loc. Lemignano 43044 Collecchio (PR) Italy Tel +39 0521 304777 Fax +39 0521 804410

Grossmannstr. 105 20539 Hamburg Germany Tel +49 40 78946 0 Fax +49 40 78946 349

info.elantas.europe@altana.com www.elantas.com



Resina PURBLOCK PB 1250

Applicazioni: Realizzazione di modelli per fonderia. stampi per stiroimbutitura, calibri di controllo, stampi pilota

per poliuretano.

Metodo di utilizzo: PURBLOCK PB 1250 è lavorabile a macchina con formazione di truciolo. L'incollaggio

strutturale delle tavole deve essere effettuato con adesivo epossidico AS 44/AW 09 o con AS

52/AW 11 previa adeguata carteggiatura e sgrassaggio della superficie.

Descrizione: PURBLOCK PB 1250 è un materiale indurito compatto a base di resine poliuretaniche caricate.

Buona resistenza alla compressione. Bassa dilatazione termica. Lavorabile a macchina con

ottima finitura superficiale.

Istruzioni: Le placche sono fornite con le facce fresate/piallate per facilitarne l'incollaggio con l'adesivo

consigliato (AS 44/AW 09 o AS 52/AW 11). Prima dell'incollaggio è necessario carteggiare e asportare la polvere, passando poi con un solvente sgrassante quale ad es. acetone. Applicare l'adesivo su entrambe le superfici da incollare e applicare una pressione omogenea con morsetto o pressa rilasciando la pressione solo dopo l'avvenuto primo indurimento (6-8 ore). Attendere 1 settimana a T.A. prima di sollecitare meccanicamente a pressione o flessione le

zone incollate.

Stoccaggio: PURBLOCK PB 1250 è chimicamente stabile e deve essere conservato in piano, in ambienti

asciutti e lontano da fiamme libere, scintille e sorgenti di calore. Evitare l'esposizione diretta al sole. L'esposizione alla luce senza protezione genera una leggera variazione di colore

superficiale che non modifica le caratteristiche della placca.

Precauzioni: Consultare la scheda di sicurezza ed attenersi alle disposizioni relative all'igiene industriale ed

allo smaltimento dei rifiuti.





Placca lavorabile

PURBLOCK PB 1250

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO

Dati di lavorazione Stato fisico Solido Forma Placca Colore Verde Densità 1,20 1,30 IO-10-51 (ASTM D 1475) g/ml Espansione termica lineare (20-60°C) 48 53(***) IO-10-71(ASTM E 831) 10⁻⁶/°C Durezza Shore (23°C) 91 IO-10-58 (ASTM D 2240) D/15 87 Temperatura massima di esercizio °C 80 85 75 Resistenza a flessione 85 IO-10-65 (DIN 53452) MN/m² Deformazione a rottura 2,5 3,5 IO-10-65 (DIN 53452) % Modulo di elasticità a flessione 2.800 3.300 MN/m² IO-10-64 (DIN 53457) Resistenza a compressione 85 90 MN/m² IO-10-72 (ASTM D 695) Conducibilità termica W/m°K 0.35 0,40 IO-10-87 (ASTM C518) Resistenza all'impatto (metodo Charpy) KJ/m² 10 12 IO-10-83 (ISO 179) Resistenza all'abrasione (Indice di Taber) 400 500 mm³ IO-10-85 (ASTM D 4060) Transizione vetrosa °C 80 85 IO-10-69 (ASTM D 3418)

La tiratura indicativa per modelli di fonderia è di circa 15.000 – 20.000 in base alla conformazione del pezzo e alle conoscenze in possesso di ELANTAS Europe.

(***) ogni 10°C di variazione termica c'è una espansione termica lineare di 0,50 mm/1000 mm

Condizioni di fornitura: sono disponibili placche nelle seguenti dimensioni:

- 1000 x 500 x 100mm= 50 dm³
- 1500 x 500 x 75mm= 56,25 dm³
- 1500 x 500 x 50mm= 37,50 dm³
- 1500 x 500 x 25mm= 18,75 dm³
- Blocchi colati

Parametri indicativi di fresatura:

- utilizzo di frese di metallo duro;
- sgrossatura con velocità fresa 5000/6000 giri/min con avanzamento 20-25 mm/min
- finitura con velocità fresa 10000/12000 giri/min con avanzamento 18-20 mm/min

IO-00-00 = metodo interno di ELANTAS Europe. Ove corrispondente e' riportato il riferimento alla norma internazionale. $nd = non determinato na = non applicabile <math>TA = temperatura ambiente di laboratorio (23<math>\pm$ 2°C) Fattori di conversione: 1 mPas = 1 cPs 1 MN/m² = 10 kg/cm² = 1 MPa

(***) La temperatura di esercizio consigliata è fornita sulla base delle informazioni di laboratorio disponibili essendo essa funzione delle condizioni di indurimento utilizzate e del tipo di materiali accoppiati. Per eventuali ulteriori indicazioni si veda il paragrafo post-indurimento.

data di emissione Ottobre 2011 revisione n° 01 Agosto 2012

Tutte le informazioni fornite nel presente bollettino sono considerate accurate al meglio delle conoscenze tecniche disponibili ma è a cura dell'utilizzatore la verifica dell'idoneità del prodotto per la specifica applicazione considerata.