



# SikaBlock<sup>®</sup> M600

## Zu jedem Einsatz bereit

**Die braune Modellplatte SikaBlock<sup>®</sup> M600 ist der Allrounder für vielfältige Einsatzmöglichkeiten – für optimale Ergebnisse bei Ihren täglichen Standardanwendungen.**

- Dichte 0,60 kg/ltr.
- Hervorragendes Preis-Leistungsverhältnis
- Einfache staubarme Bearbeitung
- Hohe Oberflächengüte
- Geringer Wärmeausdehnungskoeffizient
- Gute Druck- und Kantenfestigkeit
- Abgestimmte Klebelösung Biresin<sup>®</sup> Kleber braun



BUILDING TRUST



# SikaBlock<sup>®</sup> M600

## ANWENDUNGSBEREICHE

- Datenkontrollmodelle und Cubings
- Urmodelle
- Formen für das Niederdruck-(RIM)-Gießen
- Tiefziehformen für kleinere Stückzahlen

## PRODUKTVORTEILE

- Dichte, glatte Oberfläche
- Leicht zu versiegeln und gut lackierbar
- Geringe Staubentwicklung beim Fräsen
- Gute mechanische Bearbeitbarkeit
- Sehr dimensionsstabiler Leichtformstoff
- Gute Druck- und Kantenfestigkeit
- Gute Wärmeformbeständigkeit

## BESCHREIBUNG

- **Basis:** Polyurethan, hellbraun
- **Klebstoff:** Biresin<sup>®</sup> Kleber braun Neu, 2K-PUR-System
- **Spachtel:** Biresin<sup>®</sup> Spachtel braun Neu, 2K-Polyester-System
- **Maße in mm:** 1500 x 500 x Dicke 30/50/75/100/150/200

## PHYSIKALISCHE DATEN (CA. WERTE)

Dichte	ISO 845	kg/ltr.	0,60
Shore-Härte	ISO 868	-	D 58
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	18 - 20
E-Modul	ISO 178	MPa	750
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	16 - 18
Schlagzähigkeit	ISO 179 Ue	kJ/m <sup>2</sup>	8
Wärmeformbeständigkeit	ISO 75 B	°C	75 - 80
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient $\alpha_T$	DIN 53 752	K <sup>-1</sup>	55 x 10 <sup>-6</sup>

## FRÄSPARAMETER

Frässchritte	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
Strategie	Schruppen Z-konstant	Restmaterial Z-konstant	Restmaterial Z-konstant	Restmaterial Z-konstant	Schichten ebene Bereiche	Schichten Z-konstant	Schichten Restmaterial Konturen
Fräser typ	Torus- Fräser	Torus- Kopierfräser	Kugel- Kopierfräser	Kugel- Kopierfräser	Torus- Kopierfräser	Kugel- Kopierfräser	Airline- Schaftfräser
Durchmesser [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Zähnezahl	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Schnittgeschw. (Vc) [m/min]	500	500	600	300	400	400	200
Drehzahl [1/min]	3.800	8.000	15.900	16.000	16.000	16.000	16.000
Vorschub/Zahn [mm]	0,74	0,62	0,2	0,2	0,15	0,15	0,15
Vorschubgeschw. (Vf) [mm/min]	8.400	10.000	6.400	6.400	4.800	4.800	4.800
Schnitttiefe (ap) [mm]	5	2,5	2	0,5	0,3	0,15	0,1
Fräsbreite/Zeilenbreite (ae) [mm]	30	10	2	0,5	4	0,3	0,1