



Prolab 65

La plus haute qualité de surface

Prolab 65 est particulièrement adapté aux modèles de style, modèles de type cubing et maîtres modèles avec un aspect de surface le plus dense

- densité 0.65 kg/ltr.
- finition minimale après usinage
- excellent aspect de surface - non moussé
- peinture directe après ponçage
- peu de poussières pendant le fraisage
- facile à travailler
- grande résistance à la compression et des arêtes
- bonne résistance en température
- grande stabilité dimensionnelle



Prolab 65

DOMAINES D'APPLICATION

- Fabrication de modèles de Design et Prototype
- Fabrication de modèles de Style, Cubing et Maîtres Modèles
- Fabrication de moules simples pour les petites séries

AVANTAGES DU PRODUIT

- Densité 0.65 kg/ltr.
- Finition minimale après usinage
- Excellent aspect de surface - non moussé
- Peinture directe après ponçage
- Peu de poussières pendant le fraisage
- Facile à travailler
- Grande résistance à la compression et des arêtes
- Bonne résistance en température
- Grande stabilité dimensionnelle

DESCRIPTION

- **Base** : Polyuréthane, marron
- **Adhésif** : Biresin® Kleber braun / Prolab Glue
- **Mastic** : Spachtel braun Neu
- **Dimensions pour Prolab 65 en mm** : 1500 x 500 x épaisseurs 30/50/75/100
- **Dimensions pour Prolab 65 XL en mm** : 1500 x 500 x épaisseurs 150/200

PROPRIETES PHYSIQUES (VALEURS APPROX.)

Densité	ISO 2781	kg/ltr.	0.65
Dureté Shore, 23° C	ISO 868	-	D 63
Module d'élasticité	ISO 178	MPa	1,000
Résistance à la flexion	ISO 178	MPa	34
Résistance à la compression	ISO 604	MPa	28
Résistance aux chocs (Charpy)	ISO 179/1eU	kJ/m ²	11
Température de transition vitreuse (Tg)	ISO 11359	°C	85
Coefficient de dilatation thermique linéaire α_T	ISO 11359	K ⁻¹	75 x 10 ⁻⁶

PARAMETRES D'USINAGE

Etapes d'usinage	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
Stratégie	Ebauche avec Z constant	Matière restante avec Z constant	Matière restante avec Z constant	Matière restante avec Z constant	Finition des surfaces planes	Finition avec Z constant	Finition de la forme de la matière restante
Outil d'usinage	Fraise torique	Fraise torique de reproduction	Fraise hémisphérique de reproduction	Fraise hémisphérique de reproduction	Fraise torique de reproduction	Fraise hémisphérique de reproduction	Outillage de finition
Diamètre [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Nombre de dents	3	2	2	2	2	2	2
Rayon [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Vitesse de coupe (Vc) [m/min]	540	500	600	300	400	400	200
Révolutions [1/min]	4,100	7,957	16,000	16,000	16,000	16,000	16,000
Vitesse d'alimentation par dent [mm]	0.6	0.5	0.2	0.18	0.13	0.13	0.13
Taux d'alimentation (Vf) [mm/min]	7,380	7,957	6,366	5,760	4,160	4,160	4,160
Profondeur de coupe (ap) [mm]	3	2	1	0.3	0.3	0.15	0.1
Largeur de coupe/Espacement des lignes (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

Axson France SAS - SikaAxson

95005 Cergy Pontoise Cedex
 Tel.: +33 (0) 134 40 34 60 · Fax: +33 (0) 134 21 97 87
 E-mail: axson@axson.com · www.sikaaxson.com

Sika Deutschland GmbH - SikaAxson

D-72574 Bad Urach
 Tel.: +49 7125 940 492 · Fax: +49 7125 940 401
 E-mail: tooling@de.sika.com · www.sikaaxson.de



BUILDING TRUST

