



# Prolab 65

## Höchste Oberflächengüte

**Prolab 65 eignet sich besonders für hochwertige Styling-, Cubing- und Urmodelle mit sehr dichter Oberflächenstruktur.**

- Dichte 0,65 kg/ltr.
- Geringer Finishaufwand
- Ungeschäumt – sehr gute geschlossene Oberfläche
- Direkt nach dem Schleifen lackierbar
- Gute staubarme Fräsbarkeit
- Einfache Bearbeitbarkeit von Hand
- Hohe Druck- und Kantenfestigkeit
- Gute Wärmeformbeständigkeit
- Gute Maßstabilität

# Prolab 65

## ANWENDUNGSBEREICHE

- Herstellung von Design- und Prototypenmodellen
- Herstellung von Styling-, Cubing- und Urmodellen
- Einsatz im leichten Formenbau für Kleinserien

## PRODUKTVORTEILE

- Dichte 0,65 kg/ltr.
- Geringer Finishaufwand
- Ungeschäumt – sehr gute geschlossene Oberfläche
- Direkt nach dem Schleifen lackierbar
- Gute staubarme Fräsbarkeit
- Einfache Bearbeitbarkeit von Hand
- Hohe Druck- und Kantenfestigkeit
- Gute Wärmeformbeständigkeit
- Gute Maßstabilität

## BESCHREIBUNG

- **Basis:** Polyurethan, hellbraun
- **Klebstoff:** Biresin® Kleber braun / Prolab Glue
- **Spachtel:** Spachtel braun Neu
- **Maße in mm für Prolab 65:**  
1500 x 500 x  
Dicke 30/50/75/100
- **Maße in mm für Prolab 65 XL:**  
1500 x 500 x  
Dicke 150/200

## PHYSIKALISCHE DATEN (CA. WERTE)

Dichte	ISO 2781	kg/ltr.	0,65
Shore-Härte, 23° C	ISO 868	-	D 63
Biege E-Modul	ISO 178	MPa	1.000
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	34
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	28
Schlagzähigkeit (Charpy)	ISO 179/1eU	kJ/m <sup>2</sup>	11
Glasübergangstemperatur (Tg)	ISO 11359	°C	85
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient $\alpha_T$	ISO 11359	K <sup>-1</sup>	75 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	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]	540	500	600	300	400	400	200
Drehzahl [1/min]	4.100	7.957	16.000	16.000	16.000	16.000	16.000
Vorschub/Zahn [mm]	0,6	0,5	0,2	0,18	0,13	0,13	0,13
Vorschubgeschw. (Vf) [mm/min]	7.380	7.957	6.366	5.760	4.160	4.160	4.160
Schnitttiefe (ap) [mm]	3	2	1	0,3	0,3	0,15	0,1
Fräsbreite/Zeilenbreite (ae) [mm]	30	10	2	0,5	4	0,3	0,1