

DESCRIPTION

Le **PROMASTER™ 565** est une planche de polyuréthane de moyenne densité offrant un fini de surface de grande qualité après usinage. Idéal pour la fabrication de modèle, moule et prototype. Cette planche permet la fabrication de pièces possédant une grande stabilité dimensionnelle et thermique.

CARACTÉRISTIQUES

- Produit non poreux
- Excellent aspect de surface
- Disponible dans plusieurs épaisseurs : 1500 X 500 mm X 25, 50, 75, 100, 150
- Facile à machiner
- Génère peu de poussière lorsque usiné (copeaux)
- Surface fine et dense
- Peut être assemblé avec les adhésifs de la série TECHNO LAM™ et TECHNO BOND™
- Réparations avec notre produit P-TEC™ 8400
- Peut-être scellé et vernie
- Très haute stabilité dimensionnelle
- Bonne résistance en compression
- Excellente stabilité thermique

USINAGE

- **POLYMÈRES TECHNOLOGIES** recommande l'utilisation d'un équipement CNC haute vitesse tel qu'utilisé pour le plastique, le bois et l'aluminium.
- Nous recommandons fortement l'utilisation de couteaux au carbure. (Voir tableau ci-dessous)
- Avant la production, valider les couteaux à utiliser.

ASSEMBLAGE/FINITION

Le **PROMASTER™ 565** peut être assemblé avec l'adhésif **TECHNO BOND™ 8090**, selon le cas. La pâte de réparation P-TEC™ 8400 est utilisée pour la réparation de trous, fissures, coins et arrêtes brisés.

Consulter POLYMÈRES TECHNOLOGIES pour de plus amples informations.

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Couleur	Rose		
Densité		g/cm ³	0,67

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

CATÉGORIES	MÉTHODE	RÉSULTAT	
Dureté	ASTM D 2240	Shore D	65
Force en compression	ASTM D 695	MPa ¹	20 - 25
		psi	2900 - 3625
Force en flexion	ASTM D 5934	MPa	20 - 25
	ASTM D 790	psi	2175 - 2900
Coefficient d'expansion thermique 25-70°C	ASTM-E831	po/po/°F	25-27.78 x 10 ⁻⁶
Température maximale de travail		°C	90
Résistance en température	ASTM D 648	°C	70 - 80

PARAMÈTRES D'USINAGE

ÉBAUCHE	FINITION
n = 8,000-15,000 1/min	n = 8,000-15,000 1/min
vf = 2,000-3,500 mm/min	vf = 1,000-3,000 mm/min
ap = 3.0-5.0 mm	ap = 0.2-0.5 mm
2 flute carbide milling cutter	2 flute ball nose carbide milling cutter

V_c	Vitesse de coupe	[m/min]
F_z	Avance par dent	[mm]
a_p	Profondeur de passe axiale	[mm]
a_e	Largeur de coupe	[mm]
Z	Nombre de dent	
D	Diamètre de l'outil	[mm]
n	Vitesse de rotation	[mm ⁻¹]
V_f	Vitesse d'avance	[mm/min]

Formule de conversion	$n = \frac{V_c \times 1000}{D \times \pi}$ [min ⁻¹]	$V_c = \frac{N \times \pi \times D}{1000}$ [m/min]	$V_f = f_z \times Z \times n$ [mm/min]	$f_z = \frac{V_f}{Z \times n}$ [mm]
-----------------------	---	--	--	-------------------------------------

PRÉCAUTIONS

- Consulter les fiches signalétiques avant d'utiliser.
- Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées :
 - Assurer une bonne ventilation.
 - port de gants et de lunettes de protection.
 - ne pas fumer pendant l'usinage.
- Les planches doivent être stockées dans un endroit sec et tempéré.
- Éviter tout contact avec la peau et les yeux. En cas de contact avec les yeux, bien rincer avec de l'eau et consulter un médecin immédiatement. En cas de contact avec la peau, bien rincer avec de l'eau et du savon.

ASSUMATION DE RESPONSABILITÉ

Le client assume tous les risques et responsabilités pour les résultats obtenus par l'utilisation de tout produit de POLYMÈRES TECHNOLOGIES, y compris, sans limiter la généralité de ce qui précède, l'utilisation de la gamme de produits CHILL EPOXY™, ainsi que l'utilisation de tout procédé, que ce soit en termes d'efficacité générale, de succès ou d'échec et indépendamment de toute déclaration orale ou écrite par le biais de conseils techniques ou autres, liés à l'utilisation de tout produit de POLYMÈRES TECHNOLOGIES.

¹ 1 MPa = 145 lb