


## obomodulan<sup>®</sup> 630 mokka - Polyurethan Blockmaterial

Anwendungen	Eigenschaften
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Designmodelle</li> <li>• Laminierformen</li> <li>• Urmodelle</li> <li>• Vakuumtiefziehformen</li> <li>• Gießereimodelle</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• feine Oberflächenstruktur</li> <li>• gute manuelle und maschinelle Bearbeitung</li> </ul>

Technische Daten (gemessene Mittelwerte)		
Dichte ca.	600 kg/m <sup>3</sup>	
Farbe	mokka	
Druckfestigkeit	15 - 20 MPa	DIN EN ISO 604
Biegefestigkeit	20 - 25 MPa	DIN EN ISO 178
Linearer thermischer Ausdehnungskoeffizient Temperaturbereich ca. 25 - 70 °C	50 - 55 x 10 <sup>-6</sup> · K <sup>-1</sup>	in Anlehnung an DIN 53752
Shore-Härte	55 - 65 Shore-D	DIN 53505
Wärmeformbeständigkeit	80 - 85 °C	

<b>Standard-Abmessungen</b>	1500 x 500 x 25 mm 1500 x 500 x 50 mm 1500 x 500 x 75 mm 1500 x 500 x 100 mm 1500 x 500 x 150 mm 1500 x 500 x 200 mm Andere Abmessungen, Zuschnitte und verklebte Blöcke auf Anfrage.		
<b>Kleber</b>  	<b>OBO-bond braun</b>		
	<b>Mischungsverhältnis nach Gewichtsanteilen</b>	Harz - 100	Härter - 50
	<b>Topfzeit 150 g / 20 °C</b>	15 - 20 Minuten	
	<b>Aushärtezeit bei Raumtemperatur</b>	8 - 10 Stunden	
<b>Lagerung</b>	Die Platten müssen trocken, auf einem ebenen Untergrund, bei Raumtemperatur gelagert werden! Starke Temperaturschwankungen bei der Lagerung und dem Transport sollten vermieden werden.		

**OBO-Werke GmbH • Am Bahnhof 5 • 31655 Stadthagen • Deutschland**

Tel. 0049/5721/7801-0

E-Mail: [info@obo-werke.de](mailto:info@obo-werke.de)

[www.obo-werke.de](http://www.obo-werke.de)

Sitz der Gesellschaft: Stadthagen, Registergericht: Amtsgericht Stadthagen HRB 907.

Geschäftsführer: Willem Stefan Hazejager, Clif Krupke

**obomodulan® 630 mokka - Polyurethan Blockmaterial**

<b>Bearbeitung</b>	<p>Vor der Bearbeitung sollten sich die Platten bei einer Temperatur von 18 - 25 °C ausreichend akklimatisieren.</p> <p>Die obomodulan® Werkstoffe können mit allen handelsüblichen Holz- und Metallbearbeitungsmaschinen bearbeitet werden. Die verwendeten Fräser sollten aus Hartmetall sein. Vollhartmetall für kleine Fräser und Wende-schneidplatten aus Hartmetall für größere Fräser-Durchmesser. Die Schneidgeometrie ist die Gleiche wie bei der Bearbeitung von Aluminium. Wir empfehlen Ihnen aber u. a. Eigenversuche an Ihren Maschinen durchzuführen, um die bestmöglichen Ergebnisse zu erzielen.</p>
<b>Arbeits- und Sicherheitsempfehlungen</b>	<p>Alle notwendigen Informationen zum Arbeitsschutz und den allgemeinen Sicherheitsempfehlungen entnehmen Sie bitte dem separaten Sicherheitsdatenblatt.</p>
<b>Entsorgung</b>	<p>Ausgehärteter PU-Hartschaum kann nach Absprache mit der zuständigen Behörde (Entsorgungsbetrieb, Landkreis, Gewerbeaufsichtsamt, etc.), in den meisten Regionen, problemlos als Haus- bzw. Gewerbeabfall entsorgt werden.</p>
<b>Rechtshinweise</b>	<p>Alle Angaben über das Material und die Be- und Verarbeitung werden unverbindlich nach bestem Wissen gemacht und sind nicht als Zusicherung von Eigenschaften des Materials sowie der Bearbeitungs- und Verwendungsmöglichkeiten im Einzelfall zu betrachten.</p> <p>Der Anwender muss das Produkt auf seine Eignung für den vorgesehenen Anwendungsfall selbst prüfen. Im Übrigen gelten unsere Verkaufsbedingungen, die Sie jederzeit auf unserer Homepage <a href="http://www.obo-werke.de">www.obo-werke.de</a> einsehen und downloaden können.</p>