


## obomodulan<sup>®</sup> 220 orange - Polyurethan Blockmaterial

Anwendungen	Eigenschaften
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Designstudien</li> <li>• Datenkontrollmodelle</li> <li>• Urmodelle</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• homogenes Gefüge</li> <li>• gute manuelle und maschinelle Bearbeitung</li> </ul>

Technische Daten (gemessene Mittelwerte)		
Dichte ca.	220 kg/m <sup>3</sup>	
Farbe	orange	
Druckfestigkeit	2 - 4 MPa	DIN EN ISO 604
Biegefestigkeit	3 - 5 MPa	DIN EN ISO 178
Linearer thermischer Ausdehnungskoeffizient Temperaturbereich ca. 25 - 70 °C	60 - 65 x 10 <sup>-6</sup> · K <sup>-1</sup>	in Anlehnung an DIN 53752
Shore-Härte	18 - 22 Shore-D	DIN EN ISO 868
Wärmeformbeständigkeit	60 - 65 °C	

<b>Standard-Abmessungen</b> 2000 x 500 x 50 mm      2000 x 1000 x 50 mm 2000 x 500 x 100 mm      2000 x 1000 x 100 mm 2000 x 500 x 150 mm      2000 x 1000 x 150 mm 2000 x 500 x 200 mm      2000 x 1000 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	

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

Tel. 0049/5721/7801-0

E-Mail: info@obo-werke.de

www.obo-werke.de

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

Geschäftsführer: Willem Stefan Hazejager, Clif Krupke

**obomodulan<sup>®</sup> 220 orange - Polyurethan Blockmaterial**

<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.
<b>Bearbeitung</b>	Vor der Bearbeitung sollten sich die Platten bei einer Temperatur von 18 - 25 °C ausreichend akklimatisieren. Die obomodulan <sup>®</sup> Werkstoffe können mit allen handelsüblichen Holz- und Metallbearbeitungsmaschinen bearbeitet werden. Die verwendeten Fräser sollten aus Hartmetall sein. Vollhartmetall für kleine Fräser und Wendschneidplatten 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.
<b>Arbeits- und Sicherheitsempfehlungen</b>	Alle notwendigen Informationen zum Arbeitsschutz und den allgemeinen Sicherheitsempfehlungen entnehmen Sie bitte dem separaten Sicherheitsdatenblatt.
<b>Entsorgung</b>	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.
<b>Rechtshinweise</b>	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. 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.