

# Technisches Datenblatt

## maridur® 70



### Anwendungsbereiche

- Yachtinnenausbau
- Möbelbau
- Sockelleisten
- Profile und Abschlusskanten
- ideal für Hochglanzlackierungen geeignet

### Eigenschaften

- homogenes Gefüge
- gute manuelle und maschinelle Bearbeitbarkeit
- sehr gut lackierbar
- kein Aufquellen
- einfach zu beschichten

### Beschreibung

- **maridur® 70** ist ein leicht zu bearbeitender Kunststoff

### Technische Daten\*

Dichte ca. <b>kg/m<sup>3</sup></b>	720
Druckfestigkeit (DIN EN ISO 604 ) ca. <b>MPa</b>	30 - 35
Biegefestigkeit (DIN EN ISO 178 ) ca. <b>MPa</b>	25 - 30
Linearer thermischer Ausdehnungskoeffizient Temperaturbereich ca. 25 - 70 °C (in Anlehnung an DIN 53752) <b>10<sup>-6</sup> · K<sup>-1</sup></b>	45 - 50
Shore-Härte (DIN 53505) <b>Shore-D</b>	69 - 77
Wärmeformbeständigkeit <b>°C</b>	80 - 85
Biege-E-Modul (DIN ISO 178) <b>MPa</b>	1300 - 1600

\* gemessene Mittelwerte

### Mögliche Abmessungen:

- 1500 x 500 x 4 - 100 mm
- 2000 x 1000 x 4 - 100 mm
- 2500 x 600 x 4 - 75 mm
- 2500 x 1200 x 4 - 75 mm

Die Platten müssen auf einem ebenen Untergrund und bei Raumtemperatur gelagert werden. Vor dem Bearbeiten sollten die Platten bei einer Temperatur von 18 - 25 °C akklimatisiert werden.

## **Kleber**

Wir verwenden einen 2-Komponenten Epoxykleber. Sie können aber auch jeden anderen Kleber verwenden der auf Polyurethan, Epoxy oder Polyester basiert.

## **Bearbeitungshinweise**

### **Sägen**

- das Bearbeiten ist mit allen gängigen Sägen möglich (horizontale oder vertikale Plattenaufteilsägen sowie normale Tisch- und Handkreissägen)
- wir empfehlen Hartmetallbestückte Sägeblätter
- Spanwinkel von 8 bis 10 Grad
- Schnittgeschwindigkeit 40 bis 80 m/min.

### **Fräsen (Oberfräse)**

- wir empfehlen Hartmetallbestückte Werkzeuge (für maridur® wird eine scharfe Schnittkante benötigt)
- beste Fräsergebnisse erzielt man mit hohen Umdrehungszahlen und hohem Vorschub
- das Fräsen mit einem ziehenden Schnitt und einem kleinen Keilwinkel ist von Vorteil

### **Dübeln (Rund-Dübel)**

- Dübelloch 0,1 bis 0,2 mm größer als der Außendurchmesser des Dübels wählen (nur so ist ein gleichmäßiger Klebeauftrag gewährleistet)
- geriffelte Dübel unterstützen einen ausreichenden Klebeauftrag an der Zylinderseite der Dübel

Alle angegebenen Daten sind empfohlene Richtwerte, die in unserem Hause bei der Bearbeitung der Materialien, zur Erzielung optimaler Ergebnisse verwendet werden. Je nach Maschinentyp, Werkzeug und Werkstück müssen die Parameter vom Bearbeiter gewählt und angepasst werden.

Die vom jeweiligen Maschinen- und Werkzeughersteller genannten maximal zulässigen Werte sind unbedingt zu beachten und dürfen NICHT überschritten werden.

Stand: 14.10.2020