



Lieferprogramm | product range

obomodulan®

Platten- und Blockmaterialien aus Polyurethan und Epoxy für den Modell-, Werkzeug- und Formenbau
Boards and block materials made of polyurethane and epoxy for model, tool and mould making

OBO-bond

Kleber | glue

OBO-Paste

Nahtlose Modellpasten | seamless modelling pastes

Wachsplatten | wax sheets



OBO-Werke GmbH: Ihr leistungsstarker Partner

Seit 1869 OBO: Vom Sägewerk zum Anbieter facettenreicher Kunststoffe für den Modell-, Werkzeug- und Formenbau war es ein spannender Weg.

Wir sind Ihr leistungsstarker Partner für die Realisierung Ihrer Ideen. Mit ausgereiftem Know-how und einem Team versierter Serviceprofis an Ihrer Seite. Ob Standardplatten, Zuschnitte oder verklebte Blöcke mit unseren Klebesystemen, wir bieten Ihnen individuelle Lösungen und flexible Bestellmengen an.

Sprechen Sie uns an, wir beraten Sie gern.

OBO ist zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2015 und EN ISO 50001:2011.

OBO-Werke GmbH: Your strong business partner

Since 1869 OBO: It was an exciting way from a sawmill to a supplier of a broad range of tooling products for model, tool and mould making.

We are your competent partner with a team of service oriented professionals for the implementation of your ideas. No matter if you are looking for standard boards, cut size parts or glued blocks with our glue systems, we are able to offer you individual solutions and flexible order quantities.

Please contact us. We will be happy to advise you.

OBO is certified according to DIN EN ISO 9001:2015 and EN ISO 50001:2011.



Inhaltsverzeichnis

Index

obomodulan® Platten- und Blockmaterialien aus Polyurethan und Epoxy für den Modell-, Werkzeug- und Formenbau	Seite 4 – 17
obomodulan® Boards and block materials made of polyurethane and epoxy for model, tool and mould making	page 4 – 17
OBO-bond Kleber	Seite 18 – 21
OBO-bond glue product range	page 18 – 21
OBO-Paste Nahtlose Modellpasten	Seite 22 – 25
OBO-Paste seamless modelling pastes	page 22 – 25
Wachsplatten	Seite 26 – 27
Wachs sheets	page 26 – 27



obomodulan®

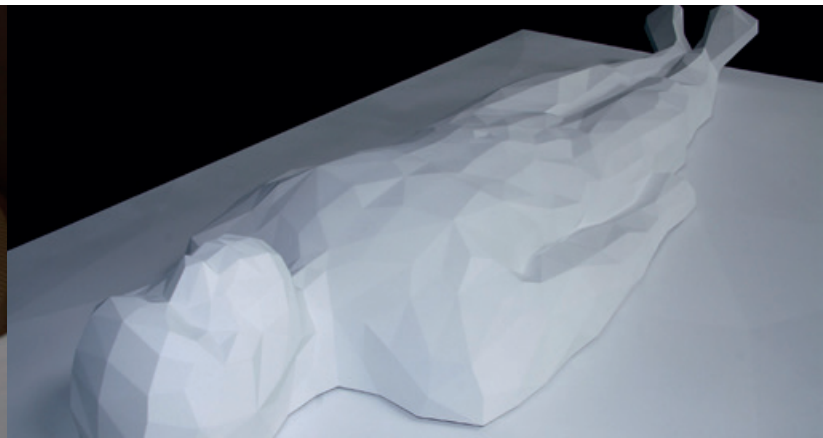
Wir entwickeln und produzieren Plattenwerkstoffe und Blockmaterialien für den Modell-, Werkzeug- und Formenbau.

Ihre kundenspezifischen Anforderungen wie z. B. Zuschnitte, verklebte Blöcke oder Sonderanfertigungen sind für uns jederzeit möglich. Gerne helfen wir Ihnen bei der Umsetzung Ihres Projektes.

obomodulan®

We develop and produce boards and block materials for the model, tool and mould making industry.

Your requirements, e.g. cut to size boards, bonded blocks or special production can be realised by us. We are pleased to support your project.





Eigenschaften

- homogene, glatte und in sich geschlossene Oberflächen
- gleichmäßige und feine Zellstruktur
- hohe Kantenfestigkeit
- geringe Wärmeausdehnungskoeffizienten
- leichte und werkzeugschonende Bearbeitung bei geringer Staubbildung
- physiologische Unbedenklichkeit und Geruchsneutralität

Vorteile

- verschiedene Dichten von 80 bis 1600 kg/m³
- die wohl größte Auswahl von Standardformaten und -dicken, bis max. 2000 x 1000 x 420 mm, je nach Type und Dichte variierend
- verklebte Blöcke, auch konturnah nach Kundendaten

Properties

- homogeneous and smooth surfaces
- even, fine cell structure
- high edge strength
- low coefficient of thermal expansion
- easy machining with low dust generation and low abrasion
- being generally recognized as physiologically neutral and also neutral in odour

Advantages

- different densities from 80 up to 1600 kg/m³
- probably the largest range of standard board dimensions up to 2000 x 1000 x 420 mm depending on type and density
- bonded blocks, also profile following according to customer data

Beste Qualität für die unterschiedlichsten Anforderungen

Best quality for different kind of applications

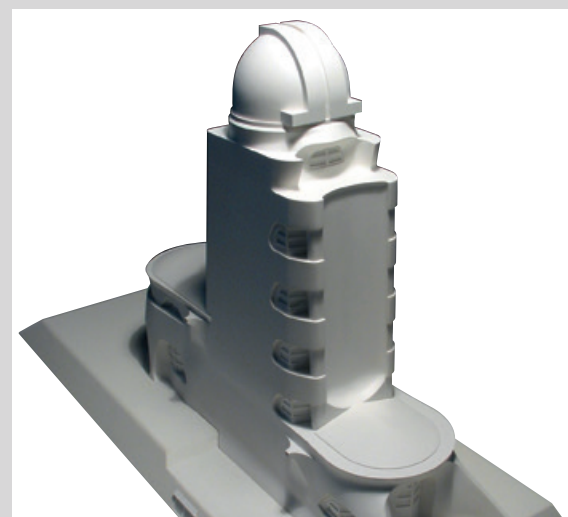
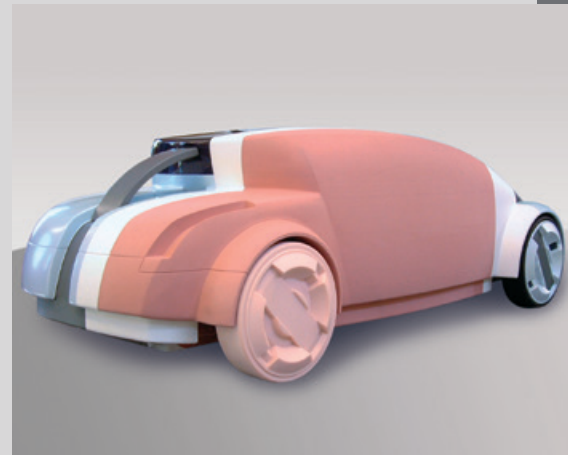
obomodulan® Produktübersicht | Product range

Technische Daten Bei den Daten handelt es sich um gemessene Mittelwerte. Diese sind nur bedingt geeignet, um Abnahmespezifikationen festzulegen.
Technical data all technical data are measured average values. They are only limited suitable to determine specifications.

Type Type	80	220	250
Farbe Colour	gelb yellow	orange orange	apricot apricot
Anwendungsbereiche Applications	<ul style="list-style-type: none"> • Designstudien • Datenkontrollmodelle • Unterbau für Pastenauftrag <ul style="list-style-type: none"> • design studies • data control models • underconstruction for seamless modelling pastes 	<ul style="list-style-type: none"> • Designstudien • Datenkontrollmodelle • Urmodelle <ul style="list-style-type: none"> • design studies • data control models • master models 	<ul style="list-style-type: none"> • Stylingmodelle • Anschauungsmodelle • Laminierwerkzeuge • Architekturmodelle <ul style="list-style-type: none"> • styling models • visualizing models • laminating models • architectural models
Materialeigenschaften Properties	<ul style="list-style-type: none"> • feine Zellstruktur • gute manuelle und maschinelle Bearbeitung • hohe Wärmeformbeständigkeit bis 120°C <ul style="list-style-type: none"> • fine cell structure • easy to shape and machine • high deflection temperature up to 120°C 	<ul style="list-style-type: none"> • homogenes Gefüge • gute manuelle und maschinelle Bearbeitung <ul style="list-style-type: none"> • homogeneous and smooth surface • easy to shape and machine 	<ul style="list-style-type: none"> • feine Zellstruktur • gute manuelle und maschinelle Bearbeitung • minimale Staubbildung <ul style="list-style-type: none"> • fine cell structure • easy to shape and machine • low dust during machining
Dichte ca. kg/m³ Density approx. kg/m ³	77 – 82	220	250
Druckfestigkeit (DIN EN ISO 604) ca. MPa Compressive strength (DIN EN ISO 604) approx. MPa	0,5 – 1	2 – 4	3 – 5
Biegefestigkeit (DIN EN ISO 178) ca. MPa Bending strength (DIN EN ISO 178) approx. MPa	0,5 – 1	3 – 5	4 – 6
Linearer thermischer Ausdehnungskoeffizient Temperaturbereich ca. 25 – 70 °C (in Anlehnung an DIN 53752) 10⁻⁶ · K⁻¹ Linear thermal expansion coefficient temperature from approx. 25 up to 70 °C (according to DIN 53752) 10⁻⁶ · K⁻¹	50 – 80	60 – 65	60 – 65
Shore-Härte (DIN 53505) Shore-D Shore hardness (DIN 53505) Shore-D	18 – 22 Shore-A	18 – 22	20 – 25
Wärmeformbeständigkeit °C Deflection temperature °C	115 – 120	60 – 65	60 – 65
Standardabmessungen mm Standard dimensions mm	2000 x 1000 x 200 2000 x 1000 x 420	2000 x 500 x 50 2000 x 1000 x 50 2000 x 500 x 100 2000 x 1000 x 100 2000 x 500 x 150 2000 x 1000 x 150 2000 x 500 x 200 2000 x 1000 x 200	2000 x 500 x 50 2000 x 1000 x 50 2000 x 500 x 100 2000 x 1000 x 100 2000 x 500 x 150 2000 x 1000 x 150 2000 x 500 x 200 2000 x 1000 x 200
	weitere Abmessungen auf Anfrage other dimensions on request	weitere Abmessungen auf Anfrage other dimensions on request	weitere Abmessungen auf Anfrage other dimensions on request

Alle Angaben über das Material und die Be- und Verarbeitung werden nach bestem Wissen gemacht und sind nicht als Zusicherung von Eigenschaften des Materials zu betrachten.
 The technical data relating to the material and its processing has been compiled carefully and is correct to the best of our knowledge. The information cannot, however, be taken to be legally binding nor as any commitment that the material has certain properties or is suited for any particular purpose.

302 pink pink	420 peach peach	502 orange orange	500 magma magma
<ul style="list-style-type: none"> • Designmodelle • Laminierformen • Urmodelle <ul style="list-style-type: none"> • design studies • laminating models • master models 	<ul style="list-style-type: none"> • Designmodelle • Laminierformen • Urmodelle <ul style="list-style-type: none"> • design studies • laminating models • master models 	<ul style="list-style-type: none"> • Designmodelle • Laminierformen • Urmodelle <ul style="list-style-type: none"> • design studies • laminating models • master models 	<ul style="list-style-type: none"> • Designmodelle • Laminierformen • Urmodelle <ul style="list-style-type: none"> • design studies • laminating models • master models
<ul style="list-style-type: none"> • homogenes Gefüge • gute manuelle und maschinelle Bearbeitung <ul style="list-style-type: none"> • homogeneous and smooth surface • easy to shape and machine 	<ul style="list-style-type: none"> • feine Oberflächenstruktur • gute manuelle und maschinelle Bearbeitung <ul style="list-style-type: none"> • homogeneous and smooth surface • easy to shape and machine 	<ul style="list-style-type: none"> • feine Oberflächenstruktur • gute manuelle und maschinelle Bearbeitung <ul style="list-style-type: none"> • homogeneous and smooth surface • easy to shape and machine 	<ul style="list-style-type: none"> • feine Oberflächenstruktur • gute manuelle und maschinelle Bearbeitung • gute Dimensionsstabilität <ul style="list-style-type: none"> • homogeneous and smooth surface • easy to shape and machine • good dimensional stability
300	420	470	500
5 – 7	9 – 11	13 – 15	14 – 16
5 – 7	9 – 11	14 – 16	17 – 19
55 – 60	55 – 60	50 – 55	45 – 50
29 – 46	40 – 45	45 – 59	49 – 61
80 – 85	65 – 70	80 – 85	80 – 85
1500 x 500 x 50 2000 x 500 x 50 2000 x 1000 x 50 1500 x 500 x 100 2000 x 500 x 100 2000 x 1000 x 100 1500 x 500 x 150 2000 x 500 x 150 2000 x 1000 x 150 1500 x 500 x 200 2000 x 500 x 200 2000 x 1000 x 200	1500 x 500 x 50 1500 x 500 x 75 1500 x 500 x 100 1500 x 500 x 150 1500 x 500 x 200	1500 x 500 x 50 2000 x 500 x 50 2000 x 1000 x 50 1500 x 500 x 75 2000 x 500 x 75 2000 x 1000 x 75 1500 x 500 x 100 2000 x 500 x 100 2000 x 1000 x 100 1500 x 500 x 150 1500 x 500 x 200	1500 x 500 x 50 2000 x 500 x 50 2000 x 1000 x 50 1500 x 500 x 75 2000 x 500 x 75 2000 x 1000 x 75 1500 x 500 x 100 2000 x 500 x 100 2000 x 1000 x 100 1500 x 500 x 150 1500 x 500 x 200
weitere Abmessungen auf Anfrage other dimensions on request	weitere Abmessungen auf Anfrage other dimensions on request	weitere Abmessungen auf Anfrage other dimensions on request	weitere Abmessungen auf Anfrage other dimensions on request



Beste Qualität für die unterschiedlichsten Anforderungen

Best quality for different kind of applications

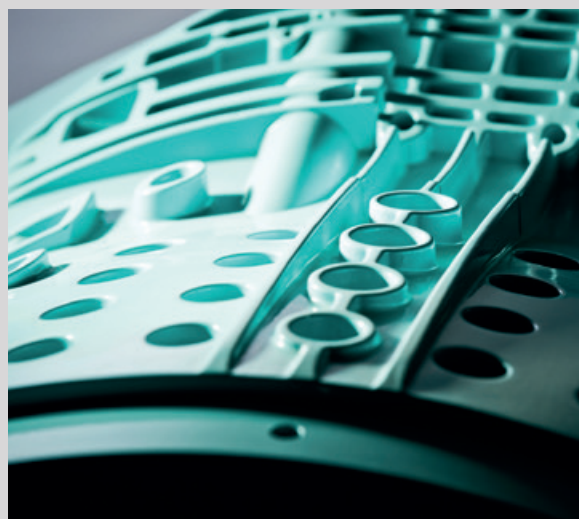
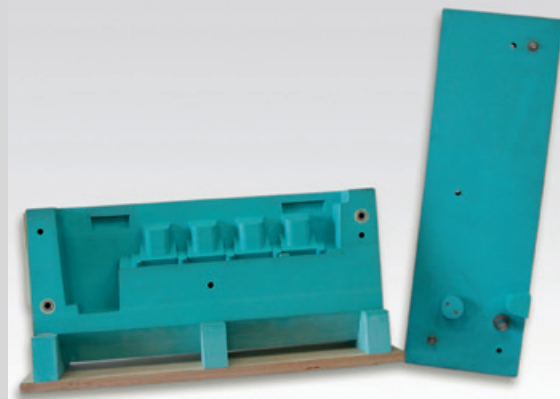
obomodulan® Produktübersicht | Product range

Technische Daten Bei den Daten handelt es sich um gemessene Mittelwerte. Diese sind nur bedingt geeignet, um Abnahmespezifikationen festzulegen.
Technical data all technical data are measured average values. They are only limited suitable to determine specifications.

Type Type	630	652	652 HT
Farbe Colour	mokka mokka	mokka mokka	terracotta terracotta
Anwendungsbereiche Applications	<ul style="list-style-type: none"> • Designmodelle • Laminierformen • Urmodelle • Vakuumtiefziehformen • Gießereimodelle • design studies • laminating models • master models • vacuum forming moulds • foundry patterns 	<ul style="list-style-type: none"> • Designmodelle • Laminierformen • Urmodelle • Vakuumtiefziehformen • Gießereimodelle • design studies • laminating models • master models • vacuum forming moulds • foundry patterns 	<ul style="list-style-type: none"> • Laminierformen • Urmodelle • Vakuumtiefziehformen • laminating models • master models • vacuum forming moulds
Materialeigenschaften Properties	<ul style="list-style-type: none"> • feine Oberflächenstruktur • gute manuelle und maschinelle Bearbeitung • fine cell structure • easy to shape and machine 	<ul style="list-style-type: none"> • feine Oberflächenstruktur • gute maschinelle Bearbeitung • kantenstabil • fine cell structure • easy to shape and machine • high edge resistance 	<ul style="list-style-type: none"> • hohe Wärmeformbeständigkeit bis 120°C • feine Oberflächenstruktur • gute maschinelle Bearbeitung • high deflection temperature up to 120°C • fine surface structure • easy to shape and machine
Dichte ca. kg/m ³ Density approx. kg/m ³	600	650	650
Druckfestigkeit (DIN EN ISO 604) ca. MPa Compressive strength (DIN EN ISO 604) approx. MPa	15 – 20	25 – 30	25 – 30
Biegefestigkeit (DIN EN ISO 178) ca. MPa Bending strength (DIN EN ISO 178) approx. MPa	20 – 25	25 – 30	25 – 30
Linearer thermischer Ausdehnungskoeffizient Temperaturbereich ca. 25 – 70 °C (in Anlehnung an DIN 53752) 10 ⁻⁶ · K ⁻¹ Linear thermal expansion coefficient temperature from approx. 25 up to 70 °C (according to DIN 53752) 10 ⁻⁶ · K ⁻¹	50 – 55	50 – 55	55 – 60
Shore-Härte (DIN 53505) Shore-D Shore hardness (DIN 53505) Shore-D	55 – 65	57 – 68	55 – 65
Wärmeformbeständigkeit °C Deflection temperature °C	80 – 85	80 – 85	115 – 120
Standardabmessungen Standard dimensions mm	1500 x 500 x 25 1500 x 500 x 50 1500 x 500 x 75 1500 x 500 x 100 1500 x 500 x 150 1500 x 500 x 200	1500 x 500 x 50 2000 x 500 x 50 1500 x 500 x 75 2000 x 500 x 75 1500 x 500 x 100 2000 x 500 x 100 1500 x 500 x 150	1500 x 500 x 50 1500 x 500 x 75 1500 x 500 x 100
	weitere Abmessungen auf Anfrage other dimensions on request	weitere Abmessungen auf Anfrage other dimensions on request	weitere Abmessungen auf Anfrage other dimensions on request

Alle Angaben über das Material und die Be- und Verarbeitung werden nach bestem Wissen gemacht und sind nicht als Zusicherung von Eigenschaften des Materials zu betrachten.
 The technical data relating to the material and its processing has been compiled carefully and is correct to the best of our knowledge. The information cannot, however, be taken to be legally binding nor as any commitment that the material has certain properties or is suited for any particular purpose.

700 terra terra	710 terra terra	750 türkis turquoise	850 grau grey
<ul style="list-style-type: none"> • Designmodelle • Laminierformen • Urmodelle • Vakuumentiefziehformen • Gießereimodelle • design studies • laminating models • master models • vacuum forming moulds • foundry patterns 	<ul style="list-style-type: none"> • Designmodelle • Laminierformen • Urmodelle • Vakuumentiefziehformen • Gießereimodelle • design studies • laminating models • master models • vacuum forming moulds • foundry patterns 	<ul style="list-style-type: none"> • Laminierformen • Urmodelle • Vakuumentiefziehformen • Gießereimodelle • laminating models • master models • vacuum forming moulds • foundry patterns 	<ul style="list-style-type: none"> • Laminierformen • Lehren • Vakuumentiefziehformen • Gießereimodelle • laminating models • checking fixtures • vacuum forming moulds • foundry patterns
<ul style="list-style-type: none"> • sehr feine Oberflächenstruktur • gute maschinelle Bearbeitung • kantenstabil • very fine surface structure • easy to shape and machine • high edge resistance 	<ul style="list-style-type: none"> • sehr feine Oberflächenstruktur • gute maschinelle Bearbeitung • kantenstabil • very fine surface structure • easy to shape and machine • high edge resistance 	<ul style="list-style-type: none"> • sehr feine Oberflächenstruktur • gute maschinelle Bearbeitung • very fine surface structure • easy to shape and machine 	<ul style="list-style-type: none"> • sehr feine Oberflächenstruktur • gute maschinelle Bearbeitung • very fine surface structure • easy to shape and machine
720	700	750	810
30 – 35	25 – 30	30 – 35	30 – 35
25 – 30	25 – 30	35 – 40	30 – 35
45 – 50	55 – 60	55 – 60	50 – 55
69 – 77	60 – 70	65 – 75	65 – 77
80 – 85	80 – 85	90 – 100	90 – 100
2000 x 500 x 50 2000 x 1000 x 50 2000 x 500 x 75 2000 x 1000 x 75 2000 x 500 x 100 2000 x 1000 x 100	1500 x 500 x 25 1500 x 500 x 50 1500 x 500 x 75 1500 x 500 x 100 1500 x 500 x 150	1000 x 500 x 50 1500 x 500 x 50 2000 x 500 x 50 1000 x 500 x 75 1500 x 500 x 75 2000 x 500 x 75 1000 x 500 x 100 1500 x 500 x 100 2000 x 500 x 100 1500 x 500 x 150	1000 x 500 x 50 1500 x 500 x 50 2000 x 500 x 50 1000 x 500 x 75 1500 x 500 x 75 2000 x 500 x 75 1000 x 500 x 100 1500 x 500 x 100 2000 x 500 x 100
weitere Abmessungen auf Anfrage other dimensions on request	weitere Abmessungen auf Anfrage other dimensions on request	weitere Abmessungen auf Anfrage other dimensions on request	weitere Abmessungen auf Anfrage other dimensions on request



Beste Qualität für die unterschiedlichsten Anforderungen

Best quality for different kind of applications

obomodulan® Produktübersicht | Product range

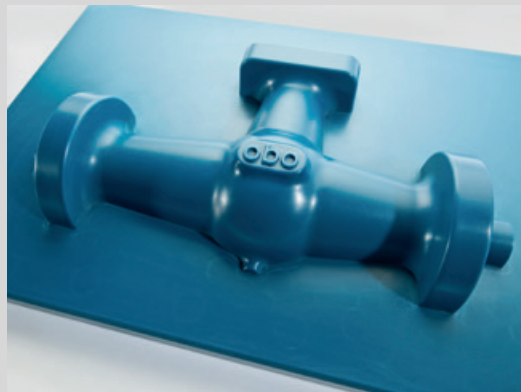
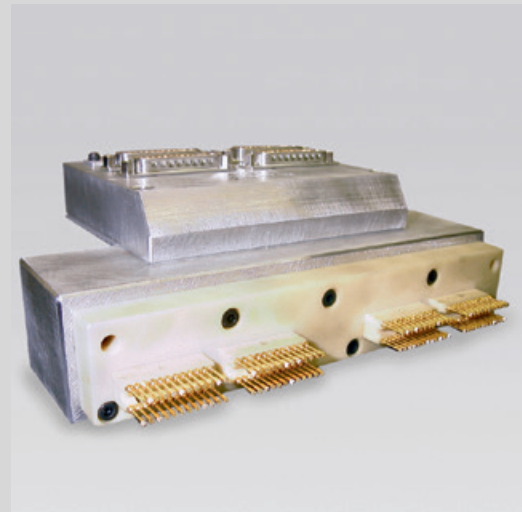
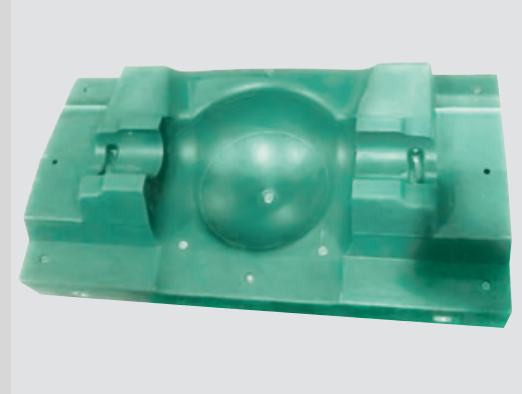
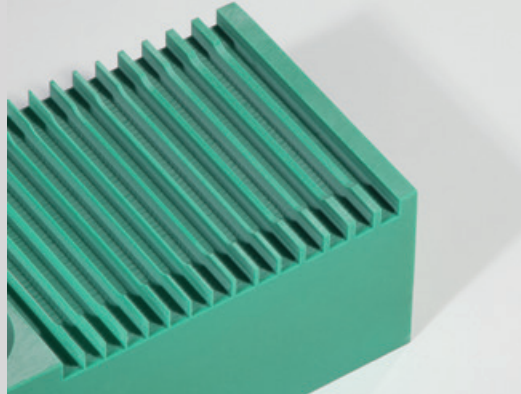
Technische Daten Bei den Daten handelt es sich um gemessene Mittelwerte. Diese sind nur bedingt geeignet, um Abnahmespezifikationen festzulegen.
Technical data all technical data are measured average values. They are only limited suitable to determine specifications.

Type Type	1000	1200	1200
Farbe Colour	creme creme	grün green	sahara sahara
Anwendungsbereiche Applications	<ul style="list-style-type: none"> • Lehren • Gießereimodelle • Kernkästen <ul style="list-style-type: none"> • checking fixtures • pattern plates • core boxes 	<ul style="list-style-type: none"> • Lehren • Kernkästen • Gießereimodelle <ul style="list-style-type: none"> • checking fixtures • core boxes • pattern plates 	<ul style="list-style-type: none"> • Lehren • Gießereimodelle • Blechumformwerkzeuge • Klopferwerkzeuge <ul style="list-style-type: none"> • checking fixtures • foundry models • pressing tools • hammer form tools
Materialeigenschaften Properties	<ul style="list-style-type: none"> • sehr feine Oberflächenstruktur • gute maschinelle Bearbeitung <ul style="list-style-type: none"> • very fine surface structure • easy to shape and machine 	<ul style="list-style-type: none"> • sehr feine Oberflächenstruktur • gute maschinelle Bearbeitung <ul style="list-style-type: none"> • very fine surface structure • easy to shape and machine 	<ul style="list-style-type: none"> • sehr feine Oberflächenstruktur • gute maschinelle Bearbeitung <ul style="list-style-type: none"> • very fine surface structure • easy to shape and machine
Dichte ca. kg/m³ Density approx. kg/m³	950	1200	1200
Druckfestigkeit (DIN EN ISO 604) ca. MPa Compressive strength (DIN EN ISO 604) approx. MPa	45 – 50	80 – 85	80 – 85
Biegefestigkeit (DIN EN ISO 178) ca. MPa Bending strength (DIN EN ISO 178) approx. MPa	50 – 55	90 – 95	85 – 90
Linearer thermischer Ausdehnungskoeffizient Temperaturbereich ca. 25 – 70 °C (in Anlehnung an DIN 53752) 10⁻⁶ · K⁻¹ Linear thermal expansion coefficient temperature from approx. 25 up to 70 °C (according to DIN 53752) 10⁻⁶ · K⁻¹	50 – 55	60 – 65	60 – 65
Shore-Härte (DIN 53505) Shore-D Shore hardness (DIN 53505) Shore-D	74 – 80	83 – 87	82 – 86
Wärmeformbeständigkeit °C Deflection temperature °C	85 – 90	80 – 85	85 – 90
Standardabmessungen mm Standard dimensions mm	1500 x 500 x 50 1500 x 500 x 75 1500 x 500 x 100	1000 x 500 x 30 1500 x 500 x 30 1000 x 500 x 50 1500 x 500 x 50 2000 x 500 x 50 1000 x 500 x 75 1500 x 500 x 75 2000 x 500 x 75 1000 x 500 x 100 1500 x 500 x 100 2000 x 500 x 100	1000 x 500 x 50 1000 x 1000 x 50 1000 x 500 x 75 1000 x 1000 x 75 1000 x 500 x 100 1000 x 1000 x 100
	weitere Abmessungen auf Anfrage other dimensions on request	weitere Abmessungen auf Anfrage other dimensions on request	weitere Abmessungen auf Anfrage other dimensions on request

Alle Angaben über das Material und die Be- und Verarbeitung werden nach bestem Wissen gemacht und sind nicht als Zusicherung von Eigenschaften des Materials zu betrachten.

The technical data relating to the material and its processing has been compiled carefully and is correct to the best of our knowledge. The information cannot, however, be taken to be legally binding nor as any commitment that the material has certain properties or is suited for any particular purpose.

1210 grün green	1410 blau blue
<ul style="list-style-type: none"> • Lehren • Kernkästen • Gießereimodelle 	<ul style="list-style-type: none"> • Legewerkzeuge • Gießereimodelle • Formplatten
<ul style="list-style-type: none"> • checking fixtures • core boxes • pattern plates 	<ul style="list-style-type: none"> • lay up tools • foundry models • pattern plates
<ul style="list-style-type: none"> • sehr feine Oberflächenstruktur • gute maschinelle Bearbeitung 	<ul style="list-style-type: none"> • sehr feine Oberflächenstruktur • gute maschinelle Bearbeitung • hohe Abrasionsbeständigkeit
<ul style="list-style-type: none"> • very fine surface structure • easy to shape and machine 	<ul style="list-style-type: none"> • very fine surface structure • easy to shape and machine • high abrasion resistance
1200	1360
95 – 100	95 – 100
100 – 105	105 – 110
80 – 85	70 – 75
80 – 85	80 – 86
75 – 80	80 – 85
1000 x 500 x 30 1500 x 500 x 30 1000 x 500 x 50 1500 x 500 x 50 1000 x 500 x 75 1500 x 500 x 75 1000 x 500 x 100 1500 x 500 x 100	1000 x 500 x 30 1500 x 500 x 30 1000 x 500 x 50 1500 x 500 x 50 1000 x 500 x 75 1500 x 500 x 75 1000 x 500 x 100 1500 x 500 x 100
weitere Abmessungen auf Anfrage other dimensions on request	weitere Abmessungen auf Anfrage other dimensions on request



Beste Qualität für die unterschiedlichsten Anforderungen

Best quality for different kind of applications

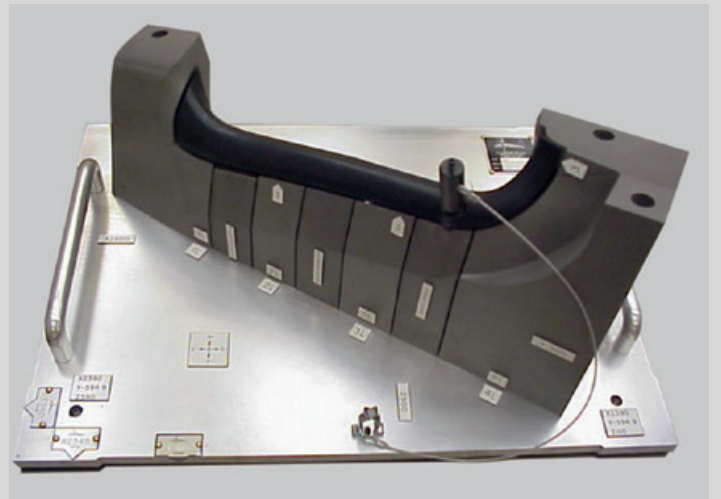
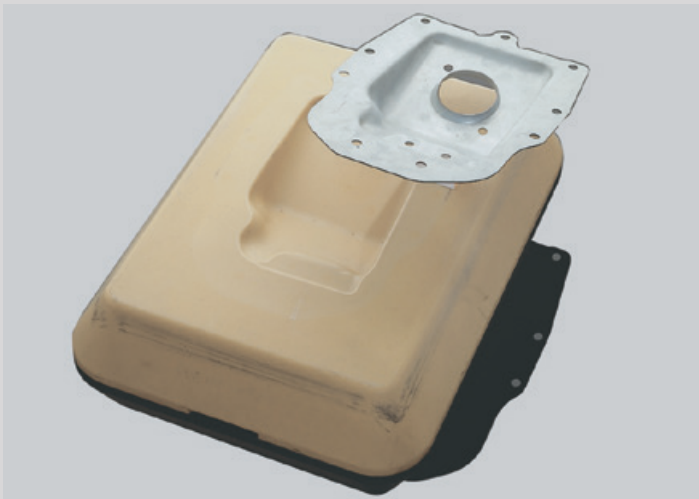
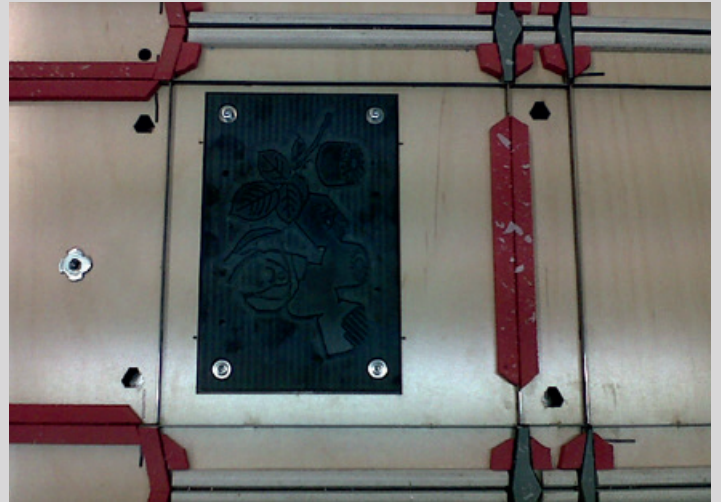
obomodulan® Produktübersicht | Product range

Technische Daten Bei den Daten handelt es sich um gemessene Mittelwerte. Diese sind nur bedingt geeignet, um Abnahmespezifikationen festzulegen.
Technical data all technical data are measured average values. They are only limited suitable to determine specifications.

Type Type	1550	1600	1700
Farbe Colour	grau grey	sand sand	schwarz black
Anwendungsbereiche Applications	<ul style="list-style-type: none"> • Lehren • Formplatten • Vorrichtungen <ul style="list-style-type: none"> • jigs • pattern plates • fixtures 	<ul style="list-style-type: none"> • Lehren • Formplatten • Vorrichtungen • Blechumformwerkzeuge • Klopferwerkzeuge <ul style="list-style-type: none"> • jigs • pattern plates • pressing tools • hammer form tools • fixtures 	<ul style="list-style-type: none"> • Lehren • Formplatten • Vorrichtungen • Blechumformwerkzeuge <ul style="list-style-type: none"> • jigs • pattern plates • pressing tools • fixtures
Materialeigenschaften Properties	<ul style="list-style-type: none"> • feine Oberflächenstruktur • gute maschinelle Bearbeitung • sehr hohe Druckfestigkeit <ul style="list-style-type: none"> • very fine surface structure • easy to shape and machine • very high compressive strength 	<ul style="list-style-type: none"> • feine Oberflächenstruktur • gute maschinelle Bearbeitung • sehr hohe Druckfestigkeit • niedriger Ausdehnungskoeffizient <ul style="list-style-type: none"> • fine surface structure • easy to shape and machine • very high compressive strength • low coefficient of thermal expansion 	<ul style="list-style-type: none"> • feine Oberflächenstruktur • gute maschinelle Bearbeitung • sehr hohe Druckfestigkeit • niedriger Ausdehnungskoeffizient <ul style="list-style-type: none"> • fine surface structure • easy to shape and machine • very high compressive strength • low coefficient of thermal expansion
Dichte ca. kg/m³ Density approx. kg/m³	1550	1600	1600
Druckfestigkeit (DIN EN ISO 604) ca. MPa Compressive strength (DIN EN ISO 604) approx. MPa	95 – 100	105 – 110	105 – 110
Biegefestigkeit (DIN EN ISO 178) ca. MPa Bending strength (DIN EN ISO 178) approx. MPa	95 – 100	75 – 80	75 – 80
Linearer thermischer Ausdehnungskoeffizient Temperaturbereich ca. 25 – 70 °C (in Anlehnung an DIN 53752) 10⁻⁶ · K⁻¹ Linear thermal expansion coefficient temperature from approx. 25 up to 70 °C (according to DIN 53752) 10⁻⁶ · K⁻¹	50 – 55	45 – 50	45 – 50
Shore-Härte (DIN 53505) Shore-D Shore hardness (DIN 53505) Shore-D	85 – 90	88 – 90	87 – 89
Wärmeformbeständigkeit °C Deflection temperature °C	80 – 85	80 – 85	85 – 90
Standardabmessungen mm Standard dimensions mm	750 x 500 x 50 1500 x 500 x 50 750 x 500 x 75 1500 x 500 x 75 750 x 500 x 100	750 x 500 x 50 1500 x 500 x 50 750 x 500 x 75 750 x 500 x 100	750 x 500 x 50 1500 x 500 x 50 750 x 500 x 75 750 x 500 x 100
	weitere Abmessungen auf Anfrage other dimensions on request	weitere Abmessungen auf Anfrage other dimensions on request	weitere Abmessungen auf Anfrage other dimensions on request

Alle Angaben über das Material und die Be- und Verarbeitung werden nach bestem Wissen gemacht und sind nicht als Zusicherung von Eigenschaften des Materials zu betrachten.

The technical data relating to the material and its processing has been compiled carefully and is correct to the best of our knowledge. The information cannot, however, be taken to be legally binding nor as any commitment that the material has certain properties or is suited for any particular purpose.



obomodulan[®] Epoxy | Epoxy

Technische Daten Bei den Daten handelt es sich um gemessene Mittelwerte. Diese sind nur bedingt geeignet, um Abnahmespezifikationen festzulegen.
Technical data all technical data are measured average values. They are only limited suitable to determine specifications.

Type | Type

Farbe | Colour

Anwendungsbereiche | Applications

Materialeigenschaften | Properties

Dichte ca. **kg/m³** | Density approx. **kg/m³**

Druckfestigkeit (DIN EN ISO 604) ca. **MPa** | Compressive strength (DIN EN ISO 604) approx. **MPa**

Biege-E-Modul (DIN EN ISO 178) ca. **MPa** | Flexural modulus (DIN EN ISO 178) approx. **MPa**

Biegefestigkeit (DIN EN ISO 178) ca. **MPa** | Bending strength (DIN EN ISO 178) approx. **MPa**

Linearer thermischer Ausdehnungskoeffizient Temperaturbereich ca. 25 – 70 °C
 (in Anlehnung an DIN 53752) **10⁻⁶ · K⁻¹**

Linear thermal expansion coefficient temperature from approx. 25 up to 70 °C
 (according to DIN 53752) **10⁻⁶ · K⁻¹**

Shore-Härte (DIN 53505) **Shore-D** | Shore hardness (DIN 53505) Shore-D

Wärmeformbeständigkeit **°C** | Deflection temperature **°C**

Standardabmessungen **mm** | Standard dimensions **mm**

EP 5060

blau | blue

- Prepreg Legewerkzeuge
- Datenkontrollmodelle
- Cubing Modelle
- Vakuuntiefziehformen
- prepregs
- data control models
- cubing
- vacuum forming moulds

- sehr feine Oberflächenstruktur
- sehr gut bearbeitbar
- sehr dimensionsstabil
- wärmeformbeständig bis 140 °C
- very fine surface structure
- easily machinable
- very good dimensional stability
- high deflection temperature up to 140 °C

700 – 750

65 – 70

2400 – 2700

35 – 40

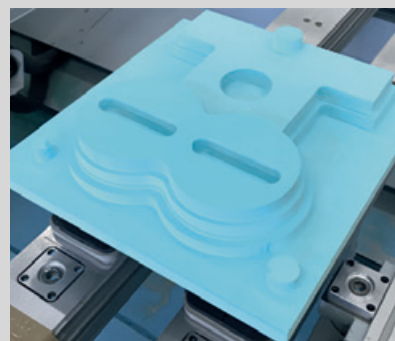
30 – 40

70 – 80

135 – 140

1524 x 610 x 50
 1524 x 610 x 75
 1524 x 610 x 100
 1524 x 610 x 150

EP 5060
 Kontur-Schuppfräsen
 contour roughing cut





Lagerung: Das Blockmaterial kann auf einer Palette bei 20°C bis 40°C im Trockenem flach gelagert werden. Temperaturschwankungen sollten beim Transport und bei der Lagerung vermieden werden. Alle Angaben über das Material und die Be- und Verarbeitung werden nach bestem Wissen gemacht und sind nicht als Zusicherung von Eigenschaften des Materials zu betrachten. | Storage: The block material can be stored flat on a pallet at 20 °C to 40 °C in dry condition. Temperature variations should be avoided during transport and storage. The technical data relating to the material and its processing has been compiled carefully and is correct to the best of our knowledge. The information cannot, however, be taken to be legally binding nor as any commitment that the material has certain properties or is suited for any particular purpose.



Bearbeitungshinweise (empfohlene Richtwerte) | Machining recommendation

	Schrupfräsen Roughing cut	Schlichten Konturfräsen Finishing Contour cut
Umdrehungen (n) Spindle speed (n)	8.000 – 15.000 1/min	8.000 – 15.000 1/min
Vorschub (v _f) Feed rate (v _f)	2.000 – 3.000 mm/min	1.000 – 3.000 mm/min
Schnitttiefe (a _p) Cutting depth (a _p)	3,0 – 5,0 mm	0,2 – 0,5 mm
	Vollhartmetallfräser mit zwei oder drei Schneiden Solid carbide cutters with 2 or 3 cutting edges	Vollhartmetallfräser mit zwei oder drei Schneiden oder Vollhartmetallkugelfräser Solid carbide cutters with 2 or 3 cutting edges or solid carbide ball milling cutters

Kleber | Adhesive

Produkt Product	A	B
Type Type	OBO-bond EP 35 Harz Resin	OBO-bond EP 35 Härter Hardener
Mischungsverhältnis nach Gewichtsanteilen Produkt A : B Mixing ratio by proportion of weight A : B	100	14
Farbe Colour	transparent clear liquid pale	
Topfzeit 150 g/20°C in min. ca. Pot life 150 g/20°C in min. approx.	35	
Aushärtezeit bei Raumtemperatur in Std. ca. Curing time at room temperature in hours approx.	16	
Dichte der Mischung bei 20°C in g/cm ³ ca. Density of mixture at 20°C in g/cm ³ approx.	1,13	
Verpackungseinheit Packing units Bestellnummer Article number	 0,87 kg LZ A000005	 0,12 kg LZ B000004

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem technischen Datenblatt. | For further information please see our technical data sheet.



obomodulan® Bearbeitung

Die obomodulan® Werkstoffe können von Hand oder mit allen handelsüblichen Holz- und Metallbearbeitungsmaschinen bearbeitet werden.

Die verwendeten Fräser sollten aus Hartmetall sein. Vollhartmetall für kleine Fräser und Wendeschneidplatten aus Hartmetall für größere Fräserdurchmesser. Die Schneidgeometrie ist die Gleiche wie bei der Bearbeitung von Aluminium.

Auf Wunsch fertigen wir Ihnen auch gern Zuschnitte, horizontal Zuschnitte, verklebte Blöcke und Sonderteile an.

Gerne schicken wir Ihnen bei Bedarf detaillierte Bearbeitungshinweise per E-Mail zu.

Machining

We recommend the use of high speed CNC-machine centres and traditional wood and plastic working machines for the purpose of machining obomodulan®. In principle, traditional metal working machines are also suitable for this purpose.

Carbide milling cutters should be used for machining purposes. Solid carbide for small milling cutters and reversible carbide tips for larger cutter diameters. The cutting edge geometry is identical to that used for machining aluminium.

On request we also manufacture cut to size parts, horizontal cut parts, bonded blocks and special parts.

On request we are pleased to send you the detailed machining processing information by email.



Horizontal gesägte Zuschnitte

Neben unserem umfangreichen Standardplatten-Sortiment bieten wir Ihnen darüber hinaus einen besonderen Service an:

Wir schneiden für Sie Platten ab einer Dicke von 5 mm, in jeder gewünschten Dicke, mit Hilfe unserer Horizontalsäge, auf. Die Platten werden beidseitig geschliffen ausgeliefert.

Ihre Vorteile:

- optimierte Abmessungen
- einfachere Handhabung
- kürzere Fräszeiten
- weniger Materialverlust

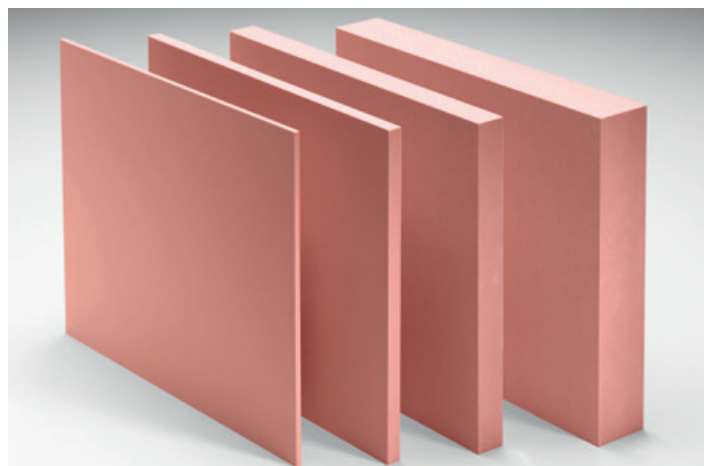
Weitere Informationen

Alle Standardplatten werden getempert, besäumt und beidseitig geschliffen ausgeliefert.

Die Platten und bearbeiteten Teile müssen trocken, auf ebenem Untergrund, bei Raumtemperatur gelagert werden. Sie sollten nicht der direkten Sonnenbestrahlung ausgesetzt werden, weil sonst die Farbe verblasst.

Vor der Verarbeitung sollten sich die Platten bei Raumtemperatur (ca. 18–25 °C) ausreichend akklimatisieren. Temperaturschwankungen sollten so gering wie möglich gehalten werden.

Weitere Informationen und technische Daten entnehmen Sie bitte unserem separaten Datenblatt.



Horizontally cut boards

Beside our large variety of standard boards we offer you the following special service:

We cut boards starting at a thickness of 5 mm in every requested thickness with our horizontal saw. The boards delivered are sanded.

Your advantages:

- optimized dimensions
- easier handling
- reduced milling time
- less material waste

Further Information

We deliver all standard boards tempered, trimmed and sanded.

Boards, finished tools and models should be stored flat in dry conditions at room temperature.

Boards should be protected from sunlight to avoid fading.







The material should be acclimatized to 18 - 25 °C prior to machining. Temperature variations should be kept as moderate as possible.

For further information and technical data please have a look in our technical data sheet.








OBO-bond Produktübersicht | Product range

Technische Daten Bei den Daten handelt es sich um gemessene Mittelwerte. Diese sind nur bedingt geeignet, um Abnahmespezifikationen festzulegen.
Technical data all technical data are measured average values. They are only limited suitable to determine specifications.

Produkt Product	PU-Kleber PU-Adhesive											
	A		B		A		B					
Farbe Colour	OBO-bond braun brown			OBO-bond grün green		OBO-bond blau blue						
Type Type	OBO-bond Harz Resin		OBO-bond 50 Härter Hardener		OBO-bond Harz Resin		OBO-bond 50 Härter Hardener					
Mischungsverhältnis nach Gewichtsanteilen Produkt A : B Mixing ratio by proportion of weight A : B	100		50		100		50					
Geeignet zum Verkleben von: Suitable for bonding:	obomodulan® • 302 pink pink • 420 peach peach • 502 orange orange • 500 magma magma • 630 mokka mokka • 652 mokka mokka • 700 terra terra • 710 terra terra			obomodulan® • 750 türkis turquoise • 1200 grün green • 1210 grün green		obomodulan® • 1410 blau blue						
Dichte der Mischung bei 20°C in g/cm³ Density of mixture at 20 °C in g/cm³	0,80 ± 0,03			1,34 ± 0,03		1,34 ± 0,03						
Biegefestigkeit nach EN ISO 178 in MPa Flexural strength EN ISO 178 in MPa	40 ± 5			80 ± 5		109 ± 5						
Wärmeformbeständigkeit (HDT) nach DIN EN ISO 75 B in °C Heat resistance (HDT) DIN EN ISO 75 B in °C	80 ± 3			87 ± 3		87 ± 2						
Shore Härte (Shore D) nach DIN ISO 7619-1 Shore hardness (Shore D) DIN ISO 7619-1	65 ± 3			86 ± 3		85 ± 3						
Glasübergangstemperatur TG (Methode DSC) in °C Glass transition temperature TG (method DSC) in °C	—			—		—						
Topfzeit 150 g / 20 °C in min. Pot life 150 g / 20 °C in min.	15 – 20			15 – 20		15 – 20						
Aushärtezeit bei Raumtemperatur in Std. Curing time at room temperature in hours	8 – 10			4 – 10		8 - 10						
Verpackungseinheit Packing units Bestellnummer Article number	 0,4 kg LZA000001		 0,2 kg LZB000001		 1,0 kg LZA000003		 0,5 kg LZB000002		 1,0 kg LZA000002		 0,5 kg LZB000002	

Achtung! Ergebnisse nach Aushärtung und eventueller Wärmebehandlung. Siehe Produktdatenblatt. Alle Angaben über das Material und die Be- und Verarbeitung werden nach bestem Wissen gemacht und sind nicht als Zusicherung von Eigenschaften des Materials zu betrachten. | **Attention!** Results after curing and heat treatment. Please also see our product data sheet. The technical data relating to the material and its processing has been compiled carefully and is correct to the best of our knowledge. The information cannot, however, be taken to be legally binding nor as any commitment that the material has certain properties or is suited for any particular purposes.



EP-Kleber EP-Adhesive		AMPRO™ - EP-Kleber EP-Adhesive		
A	B	A	B	C
transparent clear liquid pale		gelblich-transparent yellowish clear liquid pale		weiß white
OBO-bond EP 35 Harz Resin	OBO-bond EP 35 Härter Hardener	AMPRO™ Harz Resin (klar clear)	AMPRO™ Härter langsam Hardener slow (gelblich yellowish)	AMPRO™ Silica Füllstoff filler
100	14	100	29	
obomodulan® • EP 5060 blau blue • 652 HT terracotta terracotta • 1550 grau grey		obomodulan® • 500 magma bis 1700 schwarz 500 magma up to 1700 black		
1,13 ± 0,03		1,12 ± 0,03		Durch Zugabe von AMPRO™ Silica Füllstoff kann die Viskosität variabel eingestellt werden. The viscosity can be variably regulated by mixing with AMPRO™ Silica filler.
115 ± 15		71,2 (+/- 15)		
siehe Technisches Datenblatt see technical data sheet		siehe Technisches Datenblatt see technical data sheet		
88 ± 3		86 ± 3		
ca. 154		47		
30 - 35		80		
16		20		
 0,87 kg LZA000005	 0,12 kg LZB000004	 3,25 kg LZA000006 20,0 kg LZA000007	 0,95 kg LZB000005 6,0 kg LZB000006	 0,05 kg LZ0000001

Blockverklebung

Alle obomodulan® Platten können bei uns problemlos auf Ihr gewünschtes Format verklebt werden. Sprechen Sie uns einfach an, wir unterbreiten Ihnen gerne ein individuelles und kostenloses Angebot.

Dieses Verfahren bietet folgende Vorteile:

- minimale und gleichmäßige Klebefugen
- zeit- und kostensparende Herstellung und Weiterverarbeitung
- Reduzierung von Abfällen und Verschnitt

Bonding facility

You can have all obomodulan® boards bonded according to your requirements.

Just contact us, we are pleased to make you an individual and free offer.

This procedure offers the following important advantages:

- minimal and uniform glue joints
- time and cost saving production and processing
- reduction of waste



Achtung! Ergebnisse nach Aushärtung und eventueller Wärmebehandlung. Siehe Produktdatenblatt. Alle Angaben über das Material und die Be- und Verarbeitung werden nach bestem Wissen gemacht und sind nicht als Zusicherung von Eigenschaften des Materials zu betrachten. | **Attention!** Results after curing and heat treatment. Please also see our product data sheet. The technical data relating to the material and its processing has been compiled carefully and is correct to the best of our knowledge. The information cannot, however, be taken to be legally binding nor as any commitment that the material has certain properties or is suited for any particular purposes.

OBO-bond

Kleber auf Polyurethanbasis

Adhesive on polyurethane basis

Vorbehandlung der Oberflächen bei Verklebungen

- Alle Oberflächen sollten vorher angeschliffen werden. Körnung maximal 80.
- Die Oberfläche, welche verklebt werden soll muss sauber, trocken und staubfrei sein. Mit Druckluft abblasen oder absaugen.
- Die Klebeflächen mit Lösungsmittel von Öl, Fett, Staub und sonstigen Schmutzresten reinigen. Dazu eignen sich Lösungsmittel, die rückstandslos ablüften, um eine maximale Klebekraft zu erreichen. (zum Beispiel Aceton, Isopropanol)
- Der Klebstoff wird mittels eines Zahnspatels beidseitig flächig auf die Klebeflächen aufgetragen.
- Die Bauteile werden zusammengefügt.
- Bauteile ausreichend mit Schraubzwingen oder Pressen fixieren.
- Seitlich austretender Klebstoffüberschuss wird mit einem Spachtel glattgestrichen oder abgezogen.

Preparation of the surfaces for bonding

- All surfaces should be sanded beforehand using 80 grid abrasive or coarser.
- The surfaces to be glued must be clean, dry and dust-free. Blow over with compressed air or vacuum clean.
- The surfaces to be bonded should be cleaned from oil, fat, dust or dirt residues using suitable solvents. Suitable solvents are such which evaporate without residue in order to achieve a maximum adhesive power, e.g. acetone or isopropanol.
- The adhesive is applied on both surfaces with a notched resin spreader.
- Now the components are assembled.
- Secure the components with sufficient clamps or presses.
- Laterally leaking glue should be smoothed or removed with a notched resin spreader.



Verarbeitung

Vermischen Sie Komponente A und B sorgfältig miteinander. Zum Auftragen des Klebers benutzen Sie am besten einen Zahnspatel oder Pinsel. Der Verbrauch pro m² liegt bei ca. 400 bis 500 g. Der Kleber hat eine geringe Reaktionstemperatur. Die Platten sollten nach der Verklebung mit Schraubzwingen fixiert werden.

Processing

Mix components A and B carefully. We recommend application with a notched resin spreader or brush. The consumption per m² is approx. 400 to 500 g. The adhesive has a low reaction temperature. The boards should be fixed with screw clamps after bonding.

Beispiel zur Ermittlung der Presskraft je Schraubzwinge: Example to determine the pressing force per screw clamp:

Schraubzwingen-Durchmesser Screw clamp diameter	36 mm
Schraubklemmfläche Screw clamp surface	1018 mm ²
Schraubzwinge per Hand fest ziehen Tighten the screw clamp by hand	300 kg (= 3000 N)
Druck (= Kraft/Fläche) Pressure (= force/surface)	3000 N/1018 mm ² = ca. 3 N/mm ² = ca. 3 MPa

Vor der mechanischen Bearbeitung empfehlen wir eine Aushärtungszeit von 8 bis 10 Stunden.
Before mechanical processing, we recommend a curing time of 8 to 10 hours.

OBO-bond EP 35

Kleber auf Epoxidharzbasis bis 150 °C

Epoxy resin system for use at temperatures up to 150 °C

Epoxidharzsysteme mit hoher Temperaturbeständigkeit erfordern auch beim Tempern höhere Temperaturen, damit Harz und Härter ihre physikalischen und temperaturbeständigen Eigenschaften bestmöglich entfalten und auch das Werkzeug die gewünschten physikalischen Eigenschaften aufweist.

Epoxy resin systems with high temperature resistance also require higher temperatures during tempering, so that resin and hardener develop their physical and temperature-resistant properties in the best possible way, and the tool also has the desired physical properties.



Temperprozess | Temper process

Werkstücke/Fügeteile müssen mindestens 10 Stunden bei 80 °C getempert werden. Das Harzsystem härtet auch bei Raumtemperatur aus. Um die angegebenen Eigenschaften zu erreichen, ist jedoch ein Nachtempern erforderlich.

OBO-bond EP 35 cures at room temperature. To achieve best physical properties and temperature resistance epoxy resin systems require post-curing, we recommend at least 10 hours at 80 °C.

Wärmeformbeständigkeit (HDT) nach DIN EN ISO 75 B in °C Heat resistance (HDT) DIN EN ISO 75 B in °C	°C
8 Std. bei Raumtemperatur + 8 Std. 80 °C 8 h at room temperature + 8 h 80 °C	108
8 Std. bei Raumtemperatur + 8 Std. 80 °C + 8 Std. 100 °C 8 h at room temperature + 8 h 80 °C + 8 h 100 °C	123
8 Std. bei Raumtemperatur + 8 Std. 80 °C + 8 Std. 120 °C 8 h at room temperature + 8 h 80 °C + 8 h 120 °C	141
8 Std. bei Raumtemperatur + 8 Std. 80 °C + 8 Std. 140 °C 8 h at room temperature + 8 h 80 °C + 8 h 140 °C	ca. 155

Bei größeren Werkstücken/Fügeteilen muss entsprechend länger getempert werden. Die Werkstücke/Fügeteile im Ofen idealerweise auf RT abkühlen lassen. Im Extremfall können bei zu schneller Abkühlung Risse auftreten. Wir empfehlen Aufheiz- und Abkühlraten von 5 °C/Stunde.

Heat up and cool down the block at rate of 5 °C/hour. If the cooling process is too quick, cracks may occur. After cooling down leave the block in the closed autoclave so it reaches room temperature also in the core. Depending on the geometry of the block different processing parameters may be used.

Vermischen Sie Komponente A und B sorgfältig miteinander. Tragen Sie anschließend sofort den Kleber auf. Zum Auftragen des Klebers benutzen Sie am besten einen Zahnpachtel mit der Zahnung A2. Der Verbrauch pro m² liegt bei ca. 600 g.

Nutzen Sie zum Mixen und Auftragen stets saubere und trockene Werkzeuge.

Bitte mischen Sie nur so viel Kleber an, wie Sie direkt verbrauchen können. Restmengen sind zu vermeiden, da der Kleber sehr heiß wird. Kunststoffbecher, in denen der Kleber angemischt wurde könnten schmelzen. Streichen Sie die entstandenen Restmengen daher dünn aus und lassen Sie den Kleber aushärten.

Mix components A and B together carefully. Then apply the adhesive immediately. To apply the glue, it is best to use a notched resin spreader. The consumption per m² is approx. 600 g.





Always use clean and dry tools for mixing and application. Please mix only as much adhesive as you can use directly. Residuals should be avoided as the adhesive gets very hot. Plastic cups in which the adhesive was mixed could melt. Spread the resulting residues out and let the glue harden.



OBO-Paste nahtlose Modellpasten (maschinell aufgetragen)

OBO-Paste seamless modelling pastes (applied by machine)

Standardtypen und -verpackungseinheiten Technische Daten (Gemessene Mittelwerte sind nur für Informationszwecke angegeben)
 Standard types and packing units Technical data (Measured average values, given for information purposes only)

Type Type	4503-1 Resin	4503-1 Hardener	4666 Resin	4666 Hardener
Farbe Colour	braun brown	weiß white	dunkelgrau dark grey	weiß white
Anwendungsbereiche Applications	<ul style="list-style-type: none"> Stylingmodelle styling models Mastermodelle master models Formen moulds 		<ul style="list-style-type: none"> Stylingmodelle styling models Mastermodelle master models Formen moulds 	
Mischungsverhältnis Mix ratio	100 : 100		100 : 100	
Minimum Härungszeit bei 23°C Minimum cure schedule at 23°C	bearbeitbar nach 1 – 2 Tagen machinable after 1 – 2 day		bearbeitbar nach 1 Tag machinable after 1 day	
Dichte ca. kg/m ³ * Density approx. kg/m ³ * (*+/- 30 kg/m ³)	750		950	
Shore-Härte (ISO 868) Shore-D Hardness (ISO 868) Shore-D	55 - 60		60 - 65	
Wärmeausdehnungskoeffizient nach 3 Tagen Härtung bei Raumtemperatur (ISO 11359) 10 ⁻⁶ ·K ⁻¹ Coefficient of thermal expansion after 3 days curing at room temperature (ISO 11359) 10 ⁻⁶ ·K ⁻¹	100 - 105		75 - 80	
Wärmeformbeständigkeit (ISO 75) °C Deflection temperature (ISO 75) °C	45 - 55		50 - 80	
Lagerungstemperatur °C Storage temperature °C	+5 bis up to + 25	+5 bis up to + 25	+2 bis up to + 40	+2 bis up to + 40
				
Verpackungseinheit Packing unit Bestellnummer Article number	32 kg SA4503032	32 kg SB4503032	40 kg SA4666040	40 kg SB4666040
Verpackungseinheit Packing unit Bestellnummer Article number	130 kg SA4503130	130 kg SB4503130	175 kg SA4666175	175 kg SB4666175





Mit freundlicher Genehmigung von SLEPSK, Polen | With kind permission of SLEPSK, Poland

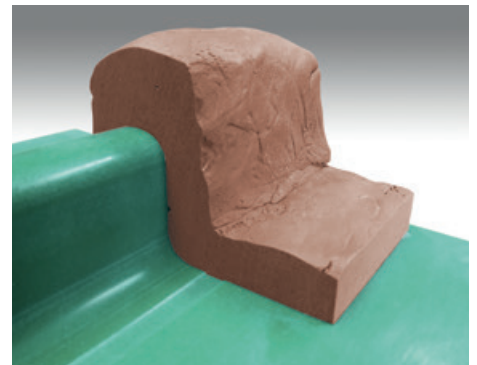
Alle Angaben über das Material und die Be- und Verarbeitung werden nach bestem Wissen gemacht und sind nicht als Zusicherung von Eigenschaften des Materials zu betrachten. Bitte beachten Sie auch die technischen Datenblätter. Diese finden Sie auf unserer Homepage unter www.obo-werke.de. | The technical data relating to the material and its processing has been compiled carefully and is correct to the best of our knowledge. The information cannot, however, be taken to be legally binding nor as any commitment that the material has certain properties or is suited for any particular purpose. Please also note our technical data sheets. You will find this on our homepage www.obo-werke.de.

OBO-Paste nahtlose Modellpasten (per Hand aufgetragen)

OBO-Paste seamless modelling pastes (applied by hand)

Standardtypen und -verpackungseinheiten Technische Daten (Gemessene Mittelwerte sind nur für Informationszwecke angegeben)
 Standard types and packing units Technical data (Measured average values, given for information purposes only)

Type Type	36 Resin	36 Hardener
Farbe Colour	weiß white	braun brown
Eigenschaften / Anwendungsbereiche Properties / Applications	<ul style="list-style-type: none"> Keine Pinholes no pinholes leicht und einfach per Hand auftragbar easy manual application Schichtdicke bis zu 40 mm layer thickness up to 40 mm Modelle und Reparaturen patterns and repairs Herstellung von Abdrücken production of shapes als Hinterfüllmaterial für Negative backfill material for negatives 	
Mischungsverhältnis Mix ratio	100 : 100	
Verarbeitungszeit (1 Liter, 25°C) min Pot life (1 liter, 25°C) min	60	
Dichte ca. kg/m³ Density approx. kg/m³	500	
Maximale Schicktdicke mm Maximum layer thickness mm	40	
Wärmeformbeständigkeit (ISO 75) °C Deflection temperature (ISO 75) °C	55 - 60	
Lagerungstemperatur °C Storage temperature °C	+2 bis up to + 40	+2 bis up to + 40
Verpackungseinheit Packing unit Bestellnummer Article number		
	10 kg SA570208	10 kg SB564508
Muster Sample	0,5 kg SAM570208	0,5 kg SBM564508



OBO-Paste Eigenschaften

Properties

OBO-Paste – nahtlose Modell- Auftragspasten basierend auf Epoxy

- 2-Komponenten extrudierbare Paste
- hand- oder maschineller Auftrag
- Auftrag mit einer Dosier- / Mischmaschine auf das Trägermaterial
- CNC bearbeitbar gemäß CAD-Daten, nach erfolgter Aushärtezeit der Paste
- nach der Bearbeitung keine Klebe- oder Stoßfugen sichtbar (nahtloses Material)

OBO-Paste – seamless modelling pastes based on Epoxy

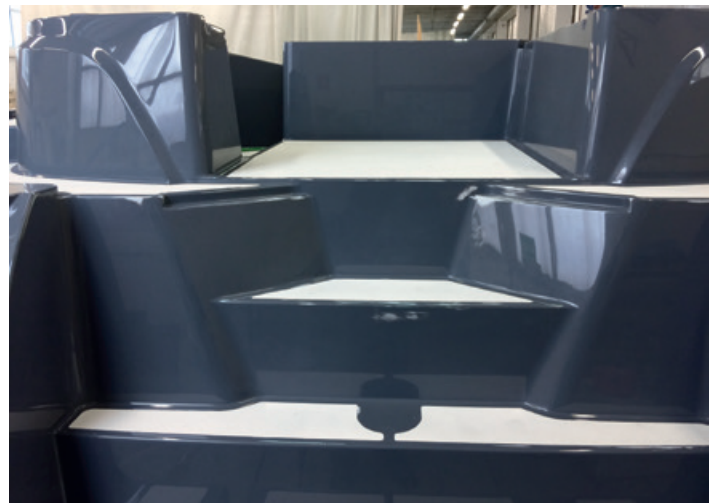
- 2 components extrudable paste
- hand or machine application
- applied with a metering / mixing machine on substrate
- CNC machinable according to CAD data after curing of the paste
- once milled, no joints or voids are visible (seamless material)



Alle Angaben über das Material und die Be- und Verarbeitung werden nach bestem Wissen gemacht und sind nicht als Zusicherung von Eigenschaften des Materials zu betrachten. Bitte beachten Sie auch die technischen Datenblätter. Diese finden Sie auf unserer Homepage unter www.obo-werke.de. | The technical data relating to the material and its processing has been compiled carefully and is correct to the best of our knowledge. The information cannot, however, be taken to be legally binding nor as any commitment that the material has certain properties or is suited for any particular purpose. Please also note our technical data sheets. You will find this on our homepage www.obo-werke.de.

Mit unseren nahtlosen **OBO-Paste** Modellpasten können Sie wirtschaftlich und hochwertig Ihre XXL Modelle und auch komplexe Konturen problemlos realisieren.

You can realize your XXL models economically and in high quality with our seamless **OBO-Paste** modelling pastes. Also complex shapes are possible without problems.



Mit freundlicher Genehmigung von SLEPSK, Polen | With kind permission of SLEPSK, Poland



Mit freundlicher Genehmigung von DELPHIA YACHTS, Polen | With kind permission of DELPHIA YACHTS, Poland

Wachsplatten

Wax sheets



Technische Daten (gemessene Mittelwerte, diese sind nur bedingt geeignet, um Abnahmespezifikationen festzulegen)
Technical data (measured average values, given for information purposes only)

Type Type	266
Farbe Colour	braun brown
Hersteller Manufacturer	Freeman
Temperaturbeständigkeit °C Deflection temperature °C	bis up to 130 °C
Eigenschaften Properties	<ul style="list-style-type: none">• selbstklebend• sehr geschmeidig• self adhesive backing• very smooth
Lagerungstemperatur °C Storage-temperature °C	+2 °C bis up to +40 °C
Abmessungen mm Dimensions mm	610 x 305

Freeman Wachsplatten finden Verwendung um Wandstärken wie z. B. Blechstärken beim Bau von Blechumformwerkzeugen zu simulieren. Die Wachsplatten werden mit einer Toleranz von +/- 0.025 mm in der Dicke geliefert.

Die Type 266 hat eine Temperaturbeständigkeit von bis zu 138 °C und ist im Einsatz mit Werkzeugharzen, welche eine gewisse aber nicht übermäßige Exothermie entwickeln, bestens geeignet. Das Produkt bietet eine solide Oberfläche und schmiegt sich bei Raumtemperatur sehr gut an Formoberflächen an, ohne Tendenz zur Rückfederung.

Die Wachsplatten sind selbstklebend für eine schnelle Anwendung.

Freeman wax sheets are used to simulate sheet metals in the tooling process. It is supplied in a range of thickness to an accuracy of +/- 0,025 mm each.

Type 266 gives resistance of up to 138 °C for use with tooling resins that produce some, but not excessive exothermic heat during curing. It provides a firm surface and drapes well at room temperature, without tendency to spring-back.

The sheets have a self-adhesive backing for fast application.

Lagerung: Die Wachsplatten sind bei ordnungsgemäßer Lagerung, in der ordentlich verschlossenen Originalverpackung, gemäß Aufdruck haltbar. Bitte beachten Sie auch unsere technischen Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter. Alle Angaben über das Material und die Be- und Verarbeitung werden nach bestem Wissen gemacht und sind nicht als Zusicherung von Eigenschaften des Materials zu betrachten. | Storage: Providing that wax sheets are stored in their original, properly closed containers, they will have the shelf lives indicated on the labels. The technical data relating to the materials and its processing have been compiled carefully and is correct to the best of our knowledge. The information cannot, however, be taken to be legally binding nor as any commitment that the material has certain properties or is suited for any particular purpose.

Technische Daten (gemessene Mittelwerte, diese sind nur bedingt geeignet, um Abnahmespezifikationen festzulegen)

Technical data (measured average values, given for information purposes only)

Dicke Thickness	Stück je Karton Pieces per box	Bestellnummer Article
0,20 mm	10	LW206008
0,25 mm	10	LW206010
0,40 mm	10	LW206016
0,50 mm	10	LW206020
0,70 mm	10	LW206028
0,75 mm	8	LW206030
0,80 mm	8	LW206032
0,90 mm	8	LW206035
1,00 mm	8	LW206039
1,20 mm	8	LW206047
1,25 mm	8	LW206049
1,50 mm	8	LW206059
2,00 mm	8	LW206079
2,50 mm	6	LW206098
3,00 mm	4	LW206118
4,00 mm	4	LW206156
5,00 mm	3	LW206197
7,00 mm	2	LW206276
0,125 inch	4	LW206125
0,250 inch	2	LW206250



Lagerung: Die Wachsplatten sind bei ordnungsgemäßer Lagerung, in der ordentlich verschlossenen Originalverpackung, gemäß Aufdruck haltbar. Bitte beachten Sie auch unsere technischen Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter. Alle Angaben über das Material und die Be- und Verarbeitung werden nach bestem Wissen gemacht und sind nicht als Zusicherung von Eigenschaften des Materials zu betrachten. | Storage: Providing that wax sheets are stored in their original, properly closed containers, they will have the shelf lives indicated on the labels. The technical data relating to the materials and its processing have been compiled carefully and is correct to the best of our knowledge. The information cannot, however, be taken to be legally binding nor as any commitment that the material has certain properties or is suited for any particular purpose.



OBO-Werke GmbH

Verwaltung | Office:
Am Bahnhof 5
31655 Stadthagen
Deutschland | Germany

Tel. | phone ++49/5721/7801-0
email: info@obo-werke.de
www.obo-werke.de

Abholung/Warenannahme:
Pick up address/warehouse:
Werk I
Nordstraße
31655 Stadthagen
Deutschland | Germany

Tel. | phone ++49/5721/7801-700

Öffnungszeiten:
Montag bis Freitag
06:00 bis 13:00 Uhr

Business hours:
Monday until Friday
06:00 a.m. until 01:00 p.m.

Picture on the right side at the top of the cover page /at the bottom of page 3 / right and left side at the bottom of page 4 / page 5 / at the bottom of page 15 and 17 / page 19 at the top: adobe Stock.com
Picture on the right side at the top of page 4 and on the bottom of page 7 by kind permission of Werk5 GmbH, Berlin.
Picture on the left side in the middle of page 11 by kind permission Miele & Cie, Gütersloh.
Picture on the top of page 15 and the reverse side: shutterstock
All other pictures OBO.

Ihr Partner vor Ort | Your sales distributor:

Ausgabe: August 2024
edition: August 2024

