

Close Contour Paste

Maschinen applizierbare Epoxid Paste

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

PC - Rev.-Status: 03- 2018/05/16

Seite 1 von 2

Haupteigenschaften

- Sehr feine und homogene Oberfläche
- Gut fräsbearbeitbar, wenig Staub
- Niedrige Exothermie, bearbeitbar nach 9h RT Härtung
- Schichtstärke bis 25 mm auftragbar ohne an senkrechter Fläche abzulaufen

Anwendungen

- Grossmodellbau
- Rotorblattmodelle
- Bootsmodelle

Verarbeitungsdaten

			CP-6060 Harz	CP-6060 Härter
Farbe	optisch		Grau	Weiß
Mischungsverhältnis		Gewichtsteile	100	100
		Volumenteile	100	100
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 0,6	ca. 0,6

				CP-6060 Harz / CP-6060 Härter
Topfzeit bei 25 °C	1000 ml	Min	30 - 40	
Schichtstärke		mm	25	
Bearbeitbar nach (bei 25°C)		h	9	

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

			CP-6060 Harz / CP-6060 Härter	
			Härtung: 7 Tage bei RT oder 14h bei 40°C	Härtung: 14h bei 55°C
Aspekt	optisch		Grau	Grau
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 0,6	ca. 0,6
Shore Härte D	ISO 868		55 – 60	55 – 60
Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	70 – 75	70 – 75
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	52 – 57	63 – 68
Glasumwandlungstemperatur, Tg	DSC	°C	55 – 60	68 – 73
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	22 – 27	25 – 30
E-Modul aus Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	1050 – 1150	1050 – 1150
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	20 – 25	22 – 27
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	900 – 1000	1000 – 1100
Linearer Schwund*		mm / m	ca. 1,0	ca. 1,0

*Gemessen an 20 mm Schichtstärke nach 7 Tagen RT Härtung.

Close Contour Paste

Maschinen applizierbare Epoxid Paste

Verarbeitung

Die Verarbeitungstemperatur und die des Materials sollten im Bereich von 20°C – 25°C liegen, niemals unter 18°C.

Einstellparameter für die Maschine sind auf Anfrage erhältlich.

Kontrollieren Sie bitte das Mischungsverhältnis bevor Sie mit der Arbeit beginnen.

Die Zufuhr von Druckluft muss stets gewährleistet sein.

Je länger der Schlauch umso höher ist der Materialdruck.

Die maximale Schichtstärke ist 25 mm in einem Arbeitsgang. Für dickere Schichten wird empfohlen, die zweite Schicht erst aufzutragen, nachdem die erste geliert ist.

Verpackung

RAKU® TOOL CP-6060 Harz	28 kg im 50L Gebinde, 120 kg im 200L Gebinde
RAKU® TOOL CP-6060 Härter	28 kg im 50L Gebinde, 120 kg im 200L Gebinde

Lagerung

Original Gebinde sollten dicht verschlossen bei Temperaturen zwischen 15°C und 30°C gelagert werden. Bei fachgerechter Lagerung haben die Produkte die auf dem Produktetikett angegebene Lagerdauer. Angebrochene Gebinde sind stets zu verschließen und baldmöglichst zu verarbeiten.

Arbeitsschutz

Bei der Verarbeitung ist auf gute Belüftung des Arbeitsplatzes zu achten. Gleichzeitig sind die gewerbehygienischen Schutzvorschriften der Berufsgenossenschaft für den Umgang mit Reaktionsharzen und deren Härtern einzuhalten. Beachten Sie bitte die jeweiligen Sicherheitsdatenblätter.
