

## Close Contour Paste

### Maschinen applizierbare Epoxid Paste

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

PC - Rev.-Status: 2018/10/01

Seite 1 von 2

#### Haupteigenschaften

- Gute Kantenstabilität und hohe Druckfestigkeit
- Gut fräsbearbeitbar, wenig Staub
- Niedrige Exothermie
- Schichtstärke bis 25 mm auftragbar ohne an senkrechter Fläche abzulaufen

#### Anwendungen

- Großmodellbau
- Rotorblattmodelle
- Bootmodelle

#### Verarbeitungsdaten

			CP-6083 Harz	CP-6084 Härter
Farbe	optisch		Grau	Weiß
Mischungsverhältnis		Gewichtsteile	100	100
		Volumenteile	100	100
Dichte	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ca. 0,80	ca. 0,80

				CP-6083 Harz / CP-6084 Härter
Topfzeit bei 25 °C	1000 ml	Min	60 – 70	
Schichtstärke		mm	25	
Bearbeitbar nach (bei 25°C)		h	14	

#### Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

			CP-6083 Harz / CP-6084 Härter	
			Härtung: 7 Tage bei RT oder 14h bei 40°C	Härtung: 14h bei 80°C
Aspekt	optisch		Grau	Grau
Dichte	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ca. 0,85	ca. 0,85
Shore Härte D	ISO 868		65 – 70	68 – 72
Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	65 – 75	57 – 67
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	55 – 60	85 – 90
Glasumwandlungstemperatur, Tg	DSC	°C	55 – 60	85 – 90
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	40 – 45	48 – 52
E-Modul aus Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	1.500 – 2.000	1.800 – 2.300
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	30 – 35	35 – 40
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	1.700 – 2.200	1.700 – 2.200
Linearer Schwund*		mm / m	<1,0	<1,0

\*Gemessen an 25 mm Schichtstärke

**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-6083 Harz	38 kg im 50L Gebinde, 150 kg im 200L Gebinde
RAKU® TOOL CP-6084 Härter	38 kg im 50L Gebinde, 150 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.

---