

## Close Contour Paste

### Maschinen applizierbare Epoxid Paste

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

PC - Rev.-Status: 02- 2017/02/01

Seite 1 von 2

#### Haupteigenschaften

- Gute Kantenstabilität
- Hohe Druckfestigkeit
- Hohe Wärmeformbeständigkeit
- Feine und homogene Oberfläche
- Gut fräsbearbeitbar, wenig Staub
- Niedrige Exothermie
- Bearbeitbar nach 10h RT Härtung

#### Anwendungen

- Großmodellbau
- Rotorblattmodelle
- Bootmodelle

#### Verarbeitungsdaten

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

				CP-6083 Harz / CP-6083 Härter
Topfzeit bei 25 °C	1000 ml	Min	50 – 60	
Schichtstärke		mm	25	
Bearbeitbar nach (bei 25°C)		h	10	

#### Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

			CP-6083 Harz / CP-6083 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 – 73
Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	65 – 75	60 – 65
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	52 – 57	80 - 85
Glasumwandlungstemperatur, Tg	DSC	°C	50 – 55	85 – 90
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	38 – 43	43 – 48
E-Modul aus Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	1700 - 2200	1900 - 2400
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	28 – 32	33 – 38
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	1800 – 2300	1900 - 2400
Linearer Schwund*		mm / m	ca. 1,5	ca. 1,5

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

---