

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

- Geschlossene, sehr feine und homogene Oberfläche
- Gute Kantenstabilität
- Hohe Druckfestigkeit
- Gute Wärmeformbeständigkeit
- Gut fräsbearbeitbar, wenig Staub
- Niedrige Exothermie
- Bearbeitbar nach 10h RT Härtung
- Geeignet für „direct tooling“

Anwendungen

- Großmodellbau
- Rotorblattmodelle
- Bootmodelle

Verarbeitungsdaten

			CP-6102 Harz	CP-6102 Härter
Farbe	optisch		Grau	Weiß
Mischungsverhältnis		Gewt	100	100
		Volument.	100	100
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,0	ca. 1,0

			CP-6102 Harz / 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-6102 Harz / 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 ³	ca. 1,0	ca. 1,0
Shore Härte D	ISO 868		60 - 70	70 – 75
Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	75 - 80	70 – 75
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	50 – 55	70 - 75
Glasumwandlungstemperatur, Tg	DSC	°C	60 – 65	80 – 85
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	35 – 40	45 – 50
E-Modul aus Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	1600 - 1700	1700 - 1800
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	25 – 30	30 – 35
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	1200 - 1300	2000 - 2100
Linearer Schwund*		mm / m	ca. 1,5	ca. 1,5

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

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-6102

40 kg im 50L Gebinde, 180 kg im 200L Gebinde

RAKU-TOOL® CP-6102

40 kg im 50L Gebinde, 180 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.
