

## CP-6070 R / CP-6070 H

### Pâte Close Contour

Pâte époxy applicable par machine

#### Caractéristiques

- Surface très fine et homogène
- Se fraise bien, peu de poussière
- Faible exothermie, possibilité d'usinage après durcissement de 10 heures à température ambiante
- Épaisseurs de couche de 40 mm applicables sans coulure sur les surfaces verticales

#### Applications

- Modèle de design
- Cubing models
- Moules

#### Propriétés physiques

|                       |          | Unité             | CP-6070-R | CP-6070-H |
|-----------------------|----------|-------------------|-----------|-----------|
| Couleur               | visuelle |                   | brun      | blanc     |
| Proportion de mélange |          | en poids          | 100       | 100       |
| Proportion de mélange |          | en volume         | 100       | 100       |
| Densité               | ISO 1183 | g/cm <sup>3</sup> | env. 0,70 | env. 0,70 |

|                            |         | Unité | CP-6070-R / CP-6070-H |
|----------------------------|---------|-------|-----------------------|
| Pot life à 25 °C           | 1000 ml | min   | 30 - 40               |
| Épaisseur max. des couches |         | mm    | 40                    |
| Usinage possible           |         | h     | 10                    |



Propriétés mécaniques (après durcissement)

| Durcissement                                 |           | Unité                            | CP-6070-R / CP-6070-H<br>7 jours à température ambiante ou 14h à 40°C | CP-6070-R / CP-6070-H<br>16h à température ambiante + 14h à 80°C |
|--|-----------|----------------------------------|---|--|
| Couleur                                      |           | visuel                           | brun  | brun   |
| Densité                                      | ISO 1183  | g/cm <sup>3</sup>                | env. 0,75   | env. 0,75  |
| Dureté                                       | ISO 868   | Shore D                          | 58 - 63   | 60 - 65  |
| Coefficient de dilatation thermique linéaire | ISO 11359 | 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> | 75 - 85   | 70 - 80  |
| Température de déformation sous charge       | ISO 75    | °C                               | 53 - 58   | 75 - 80  |
| Température de transition vitreuse (Tg)      | DSC       | °C                               | 55 - 60   | 85 - 90  |
| Contrainte de rupture en compression         | ISO 604   | MPa                              | 20 - 25   | 20 - 25  |
| Module d'élasticité en compression           | ISO 604   | MPa                              | 1.000 - 1.100   | 1.100 - 1.200  |
| Contrainte de rupture en flexion             | ISO 178   | MPa                              | 18 - 23   | 20 - 25  |
| Module d'élasticité en flexion               | ISO 178   | MPa                              | 1.000 - 1.100   | 1.100 - 1.200  |
| Retrait linéaire*                            |           | mm/m                             | env. 1,50   | env. 1,50  |

\*Mesuré sur une épaisseur de 20 mm après 7 jours à température ambiante.



**CP-6070 R / CP-6070 H**

**Pâte Close Contour**

Pâte époxy applicable par machine

Mise en œuvre

La température d'usinage et celle du matériau doivent se situer entre 20°C et 25°C et jamais être inférieures à 18°C. Les paramètres de réglage pour la machine sont disponibles sur demande. Veuillez contrôler le rapport de mélange avant de commencer les travaux. Une alimentation en air comprimé doit toujours être garantie. Plus le tuyau est long, plus la pression du matériau est élevée.

L'épaisseur de couche maximale est de 40 mm en une étape de travail. Pour les couches plus épaisses, il est recommandé d'appliquer la deuxième couche qu'une fois que la première est gélifiée.

| Conditionnement      |               |
|----------------------|---------------|
| RAKU® TOOL CP-6070-R | 130 kg, 32 kg |
| RAKU® TOOL CP-6070-H | 130 kg, 32 kg |

Stockage

Les conteneurs d'origine doivent être fermés hermétiquement et stockés au sec à une température entre 15°C et 30°C. En cas de stockage conforme, les produits bénéficient de la durée de stockage indiquée sur leur étiquette. Les conteneurs ouverts doivent toujours être fermés et utilisés le plus rapidement possible.

Précautions d'emploi

Lors de l'usinage, il faut veiller à ce que le lieu de travail soit bien aéré. De même, Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées. Veuillez respecter les fiches de données de sécurité correspondantes.