



CP-6083 R / CP-6083 H

Pâte Close Contour

Pâte époxy applicable par machine

Caractéristiques

- Grande résistance angulaire
- Haute résistance à la pression
- Résistance élevée à la chaleur
- Surface fine et homogène
- Se fraise bien, peu de poussière
- Faible exothermie, possibilité d'usinage après durcissement de 10 heures à température ambiante

Applications

- Modèle de grande dimensions
- Modèle d'éolien
- Modèle pour nautisme

Propriétés physiques

		Unité	CP-6083-R	CP-6083-H
Couleur	visuelle		gris	blanc
Proportion de mélange		en poids	100	100
Proportion de mélange		en volume	100	100
Densité	ISO 1183	g/cm ³	env. 0,80	env. 0,80

		Unité	CP-6083-R / CP-6083-H
Pot life à 25 °C	1000 ml	min	50 - 60
Epaisseur max. des couches		mm	25
Usinage possible		h	10



Propriétés mécaniques (après durcissement)

Durcissement		Unité	CP-6083-R / CP-6083-H 7 jours à température ambiante ou 14h à 40°C	CP-6083-R / CP-6083-H 16h à température ambiante + 8h à 80°C
Couleur		visuel	gris	gris
Densité	ISO 1183	g/cm ³	env. 0,85	env. 0,85
Dureté	ISO 868	Shore D	65 - 70	68 - 73
Coefficient de dilatation thermique linéaire	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	65 - 75	60 - 65
Température de déformation sous charge	ISO 75	°C	52 - 57	80 - 85
Température de transition vitreuse (Tg)	DSC	°C	50 - 55	85 - 90
Contrainte de rupture en compression	ISO 604	MPa	38 - 43	43 - 48
Module d'élasticité en compression	ISO 604	MPa	1.700 - 2.200	1.900 - 2.400
Contrainte de rupture en flexion	ISO 178	MPa	28 - 32	33 - 38
Module d'élasticité en flexion	ISO 178	MPa	1.800 - 2.300	1.900 - 2.400
Retrait linéaire*		mm/m	env. 1,50	env. 1,50

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



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 25 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-6083-R	150 kg, 38 kg
RAKU® TOOL CP-6083-H	150 kg, 38 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.