

## CC-6010 & CB-6010

### Close Contour Casting & Close Close Contour Block

Vergossenes Polyurethan mit Dichte <1,0 g/cm<sup>3</sup>

#### Haupteigenschaften

- Feine Oberflächenstruktur
- Gute Fräseigenschaften
- Gut bearbeitbar

#### Anwendungen

- Styling Modelle
- Urmodelle
- Datenkontrollmodelle

#### Vorteile von Close Contour Casting

- Close Contour Casting wird als dreidimensionaler Gießling, welcher bereits nahe an der Endkontur vergossen ist, geliefert.
- Close Contour Block wird als maßgefertigter rechteckiger, unbearbeiteter Block geliefert.
- Schnelleres Fräsen, geringere Fräser Abnutzung und weniger Abfall durch die konturnahe Form.
- Weniger Aufwand bei der Endbearbeitung, da die Oberfläche fugenlos, fein und sehr dicht ist.
- Gute Dimensionsstabilität, geringer Verzug, da das Material wie Blockmaterial isotropisch ist.
- Hoher Qualitätsstandard

#### Mechanische Eigenschaften

		Einheit	CC-6010 / CB-6010
Farbe		optisch	Braun
Dichte	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ca. 0,80
Härte	ISO 868	Shore D	65 - 70
Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	65 - 70
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	75 - 80
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	35 - 40
E-Modul aus Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	1.300 - 1.600

#### Bearbeitung

Die Bearbeitung des Materials sollte im Bereich von 20°C – 25°C erfolgen.

#### Lagerung

Das Material soll flach und an einem trockenen Ort gelagert werden. Starke Temperaturschwankungen sollten während der Lagerung und beim Transport vermieden werden.



## 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.