

CC-6503 & CB-6503

Close Contour Casting & Close Close Contour Block

Gefülltes, vergossenes Polyurethan

Haupteigenschaften

- Sehr dichtes Gefüge
- Sehr feine und homogene Oberfläche
- Gute Fräseigenschaften

Anwendungen

- Fugenlose Galvanobadmodelle
- Legewerkzeuge
- RIM Werkzeuge

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-6503 / CB-6503
Farbe		optisch	Blau
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,85
Härte	ISO 868	Shore D	85 - 90
Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	40 - 45
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	80 - 85
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	95 - 105
E-Modul aus Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	9.200 - 9.700

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.