

## CC-6507 & CB-6507

### Close Contour Casting & Close Close Contour Block

Vergossenes Polyurethan

#### Haupteigenschaften

- Dichte Oberflächenstruktur
- Sehr gute Fräseigenschaften
- Gute Dimensionsstabilität
- Gute Abrasionsbeständigkeit
- Gute Schlagfestigkeit

#### Anwendungen

- Formplatten
- Kernkästen
- Modelle und Formen
- Klopfformen
- Lehren

#### 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-6507 / CB-6507 |
|-----------------------------|-----------|----------------------------------|-------------------|
| Farbe                       |           | optisch                          | Olive             |
| Dichte                      | ISO 1183  | g/cm <sup>3</sup>                | ca. 1,40          |
| Härte                       | ISO 868   | Shore D                          | 85 - 90           |
| Wärmeausdehnungskoeffizient | ISO 11359 | 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> | 50 - 55           |
| Wärmeformbeständigkeit, HDT | ISO 75    | °C                               | 75 - 80           |
| Druckfestigkeit             | ISO 604   | MPa                              | 85 - 95           |
| E-Modul aus Druckfestigkeit | ISO 604   | MPa                              | 3.500 - 4.000     |

#### 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.