

CP-6070 R / CP-6072 H

Close Contour Paste

Strojně aplikovaná modelová pasta

Vlastnosti

- Velmi jemný a homogenní povrch
- Dobré frézování, málo prašný
- Nízká exotermie, materiál může být na velké povrchy aplikován v jedné operaci
- Tloušťka vrstvy 40 mm lze aplikovat i na svislých plochách (bez ztečení)

Použití

- Formy
- Cubing modely
- Design a Styling modely

Vlastnosti při zpracování

		Jednotka	CP-6070-R	CP-6072-H
Barva	opticky		hnědá	bílá
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	100
Směšovací poměr		objemové díly	100	100
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 0,70	cca. 0,70

		Jednotka	CP-6070-R / CP-6072-H
Doba zpracování při 25 °C	1000 ml	min	100 - 120
Max. tloušťka		mm	40
Obrobitelná po		hod.	18

Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

		Jednotka	CP-6070-R / CP-6072-H
Vytvrzení			7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C
Barva		optický	hnědá
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 0,75
Tvrдость	ISO 868	Shore D	55 - 60
Koeficient teplotní roztažnosti	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	70 - 80
Teplotní tvarová stálost, HDT	ISO 75	°C	40 - 45
Teplota skelného přechodu, Tg	DSC	°C	45 - 50
Pevnost v tlaku	ISO 604	Mpa	13 - 18
E-Modul pevnost v tlaku	ISO 604	Mpa	800 - 1.000
Pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	13 - 18
E-Modul pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	600 - 800
Lineární smrštění*		mm/m	cca. 1,20

*Měřeno při tloušťce vrstvy 20 mm po 7 dnech vytvrzení za pokojové teploty.



Zpracování

Teplota při zpracování a teplota materiálu musí být 20 - 25 °C. Nikdy pod 18°C.

Na vyžádání jsou k dispozici hodnoty pro nastavení parametrů dávkovacího stroje. Před spuštěním aplikace zkontrolujte poměr míchání. Zajistěte nepřetržité dodávky stlačeného vzduchu. Čím delší používáte hadici, tím větší je tlak materiálu.

Maximální tloušťka vrstvy je 40 mm pro jednu operaci. Při potřebě větších tloušťek vrstev doporučujeme nanést další až po zgelovatění první vrstvy.

Balení	
RAKU® TOOL CP-6070-R	130 kg, 32 kg
RAKU® TOOL CP-6072-H	130 kg, 32 kg

Skladování

Originální nádoby by měli být utěsněny a skladovány při okolní teplotě 15 - 30°C. Při správném skladování mají produkty dobu trvanlivosti udanou na štítku výrobku. Používané nádoby by měly být vždy vhodně utěsněny a spotřebovány co nejdříve.

Hygiena při práci

Během zpracování zajistěte dobré větrání na pracovišti. Zároveň je třeba dodržovat předpisy o ochraně průmyslové hygieny odpovědnosti zaměstnavatele, pokud jde o manipulaci s reakčními pryskyřicemi a jejich tvrdidly. Dodržujte příslušné bezpečnostní listy.