

## CP-6060 R / CP-6060 H

### Pasta Close Contour

Maszynowo nakładana pasta epoksydowa

#### Własności podstawowe

- Bardzo drobna i jednorodna struktura powierzchni
- Łatwa w obróbce, minimalne pylenie
- Niski efekt egzotermiczny, możliwość obróbki po 9 godzinach utwardzania w temperaturze pokojowej
- Grubość warstwy 25 mm, nie spływa z powierzchni pionowych

#### Zastosowanie

- Duże modele
- Modele łopat turbin wiatrowych
- Modele łodzi

#### Właściwości Technologiczne

|                     |           | Jednostka         | CP-6060-R | CP-6060-H |
|---------------------|-----------|-------------------|-----------|-----------|
| Kolor               | wizualnie |                   | szary     | biały     |
| Proporcje mieszania |           | Wagowo            | 100       | 100       |
| Proporcje mieszania |           | Objętościowo      | 100       | 100       |
| Gęstość             | ISO 1183  | g/cm <sup>3</sup> | ok. 0,60  | ok. 0,60  |

|                            |         | Jednostka | CP-6060-R / CP-6060-H |
|----------------------------|---------|-----------|-----------------------|
| Żywotność w 25 °C          | 1000 ml | min       | 30 - 40               |
| Maksymalna grubość warstwy |         | mm        | 25                    |
| Obrabialny                 |         | h         | 9                     |

#### Po utwardzeniu / Właściwości mechaniczne

| Utwardzanie                           |           | Jednostka                        | CP-6060-R / CP-6060-H<br>7 dni w temp. pokojowej lub 14h przy 40°C | CP-6060-R / CP-6060-H<br>16h w RT + 14h w 55°C |
|---------------------------------------|-----------|----------------------------------|--|--|
| Barwa                                 |           | wizualnie                        | szary  | szary  |
| Gęstość                               | ISO 1183  | g/cm <sup>3</sup>                | ok. 0,60   | ok. 0,60                                       |
| Twardość                              | ISO 868   | Shore D                          | 55 - 60  | 55 - 60  |
| Współczynnik rozszerzalności cieplnej | ISO 11359 | 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> | 70 - 75  | 70 - 75  |
| Temperatura ugięcia, HDT              | ISO 75    | °C                               | 52 - 57  | 63 - 68  |
| Temperatura zeszklenia, Tg            | DSC       | °C                               | 55 - 60  | 68 - 73  |
| Wytrzymałość na ściskanie             | ISO 604   | MPa                              | 22 - 27  | 25 - 30  |
| E-Moduł na ściskanie                  | ISO 604   | MPa                              | 1.050 - 1.150  | 1.050 - 1.150                                  |
| Wytrzymałość na zginanie              | ISO 178   | MPa                              | 20 - 25  | 22 - 27  |
| E-Moduł sprężystości na zginanie      | ISO 178   | MPa                              | 900 - 1.000  | 1.000 - 1.100                                  |
| Skurcz liniowy*                       |           | mm/m                             | ok. 1,00   | ok. 1,00                                       |

\*Zmierzony na ściance o grubości 20 mm po 7 dniach utwardzania w temperaturze pokojowej.

**CP-6060 R / CP-6060 H****Pasta Close Contour**

Maszynowo nakładana pasta epoksydowa

**Przetwarzanie**

Temperatura przetwarzania i temperatura materiału powinny mieścić się w zakresie 20-25 °C, nigdy poniżej 18 °C. Ustawienia parametrów maszyny dozującej są dostępne na żądanie. Przed rozpoczęciem aplikacji należy sprawdzić proporcje mieszania. Należy zapewnić stały dopływ sprężonego powietrza. Im dłuższy wąż, tym ciśnienie podawania materiału powinno być wyższe.

Należy unikać nakładania jednorazowo powyżej 25 mm, przy grubszych warstwach zaleca się nakładanie drugiej warstwy po zżelowaniu pierwszej.

**Opakowanie**

|                      |               |
|----------------------|---------------|
| RAKU® TOOL CP-6060-R | 120 kg, 28 kg |
| RAKU® TOOL CP-6060-H | 120 kg, 28 kg |

**Magazynowanie**

Oryginalne pojemniki powinny być zamknięte i przechowywane w suchym miejscu w temperaturze od 15 °C do 30 °C. Prawdłowo przechowywane produkty mają okres przydatności określony na etykiecie produktu. Otwarte pojemniki należy zawsze zamykać i wykorzystać jak najszybciej.

**Środki ostrożności**

Podczas obróbki należy zapewnić dobrą wentylację w miejscu pracy. Jednocześnie należy przestrzegać przepisów BHP dotyczących bezpieczeństwa pracy z żywicami reakcyjnymi i ich utwardzaczami. Proszę zapoznać się z odpowiednimi kartami charakterystyki.