

CP-6083 R / CP-6084 H

Close Contour Paste

Maschinen applizierbare Epoxid Paste

Haupteigenschaften

- Gute Kantenstabilität
- Gut fräsbar, wenig Staub
- Niedrige Exothermie
- Schichtstärken von 25 mm auftragbar ohne an senkrechten Flächen abzulaufen

Anwendungen

- Großmodelle
- Rotorblattmodelle
- Bootsmodelle

Verarbeitungsdaten

		Einheit	CP-6083-R	CP-6084-H
Farbe	optisch		Grau	Weiß
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	100
Mischungsverhältnis		Vol.	100	100
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 0,80	ca. 0,80

		Einheit	CP-6083-R / CP-6084-H
Topfzeit bei 25°C	1000 ml	Min	60 - 70
Maximale Schichtstärke		mm	25
Bearbeitbar nach		h	14

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

Härtung		Einheit	CP-6083-R / CP-6084-H 7T RT o. 14h bei 40°C	CP-6083-R / CP-6084-H 16h RT + 14h bei 80°C
Farbe		optisch	Grau	Grau
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 0,85	ca. 0,85
Härte	ISO 868	Shore D	65 - 70	68 - 72
Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	65 - 75	57 - 67
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	55 - 60	85 - 90
Glasumwandlungstemperatur, Tg	DSC	°C	55 - 60	85 - 90
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	40 - 45	48 - 52
E-Modul aus Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	1.500 - 2.000	1.800 - 2.300
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	30 - 35	35 - 40
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	1.700 - 2.200	1.700 - 2.200
Linearer Schwund*		mm/m	ca. 1,00	ca. 1,00

*an max. Schichtstärke gemessen, wie oben angegeben



Verarbeitungshinweise

Die Verarbeitungstemperatur und die des Materials sollten im Bereich von 20°C – 25°C liegen, niemals unter 18°C. Einstellparameter für die Maschine sind auf Anfrage erhältlich. Kontrollieren Sie bitte das Mischungsverhältnis bevor Sie mit der Arbeit beginnen. Die Zufuhr von Druckluft muss stets gewährleistet sein. Je länger der Schlauch umso höher ist der Materialdruck.

Die maximale Schichtstärke ist 25 mm in einem Arbeitsgang. Für dickere Schichten wird empfohlen, die zweite Schicht erst aufzutragen, nachdem die erste geliert ist.

Verpackung

RAKU® TOOL CP-6083-R	150 kg, 38 kg
RAKU® TOOL CP-6084-H	150 kg, 38 kg

Lagerung

Original Gebinde sollten dicht verschlossen und trocken bei Temperaturen zwischen 15°C und 30°C gelagert werden. Bei fachgerechter Lagerung haben die Produkte die auf dem Produktetikett angegebene Lagerdauer. Angebrochene Gebinde sind stets zu verschließen und baldmöglichst zu verarbeiten.

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.