

## CP-6083 R / CP-6084 H

### Paste Close Contour

Pasta epossidica applicabile con macchina

#### Proprietà principali

- Buona stabilità sugli spigoli
- Facile da fresare, poca polvere
- Bassa reazione esotermica
- Spessori applicabili di 25 mm senza distacco sulle superfici verticali

#### Applicazioni

- Modelli di grandi dimensioni
- Modelli per il settore eolico
- Modelli Nautici

#### Caratteristiche generali

|                          |          | Unità             | CP-6083-R | CP-6084-H |
|--------------------------|----------|-------------------|-----------|-----------|
| Colore                   | visivo   |                   | grigio    | bianco    |
| Rapporto di miscelazione |          | p. in peso        | 100       | 100       |
| Rapporto di miscelazione |          | p. in volume      | 100       | 100       |
| Densità                  | ISO 1183 | g/cm <sup>3</sup> | ca. 0,80  | ca. 0,80  |

|                      |         | Unità | CP-6083-R / CP-6084-H |
|----------------------|---------|-------|-----------------------|
| Durata utile a 25 °C | 1000 ml | min   | 60 - 70               |
| Spessore massimo     |         | mm    | 25                    |
| Lavorabile dopo      |         | h     | 14                    |

#### Proprietà meccaniche dopo indurimento

| Ciclo d'indurimento                      |           | Unità                            | CP-6083-R / CP-6084-H<br>7 giorni a 23°C o 14h a 40°C | CP-6083-R / CP-6084-H<br>16h a T ambiente + 14h a 80°C |
|--|-----------|----------------------------------|---|--|
| Colore                                   |           | visivo                           | grigio  | grigio   |
| Densità                                  | ISO 1183  | g/cm <sup>3</sup>                | ca. 0,85  | ca. 0,85   |
| Durezza                                  | ISO 868   | Shore D                          | 65 - 70   | 68 - 72  |
| Coefficiente di espansione termica linea | ISO 11359 | 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> | 65 - 75   | 57 - 67  |
| Temperatura di distorsione, HDT          | ISO 75    | °C                               | 55 - 60   | 85 - 90  |
| Temperatura di transizione Tg            | DSC       | °C                               | 55 - 60   | 85 - 90  |
| Resistenza alla compressione             | ISO 604   | MPa                              | 40 - 45   | 48 - 52  |
| Modulo elastico in compressione          | ISO 604   | MPa                              | 1.500 - 2.000   | 1.800 - 2.300  |
| Resistenza alla flessione                | ISO 178   | MPa                              | 30 - 35   | 35 - 40  |
| Modulo elastico in flessione             | ISO 178   | MPa                              | 1.700 - 2.200   | 1.700 - 2.200  |
| Ritiro lineare*                          |           | mm/m                             | ca. 1,00  | ca. 1,00   |

\*MISURAZIONE EFFETTUATA SU CAMPIONE CON SPESSORE MASSIMO SOPRA INDICATO.

**CP-6083 R / CP-6084 H****Paste Close Contour**

Pasta epossidica applicabile con macchina

**Procedimento**

La temperatura di lavorazione e quella dei materiali deve essere compresa tra i 20 °C e i 25 °C, mai sotto i 18 °C. I parametri di regolazione per la macchina sono disponibili su richiesta. Controllare il rapporto di miscela prima di iniziare. Deve essere garantito il costante apporto di aria compressa. Quanto più lungo è il tubo tanto più alta sarà la pressione del materiale.

Lo spessore massimo di applicazione è di 25 mm alla volta. Per spessori maggiori è consigliabile applicare il secondo strato solo quando il primo è indurito.

**Confezioni**

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

**Stoccaggio**

Le confezioni originali devono essere chiuse ermeticamente e conservate in un luogo asciutto con una temperatura tra i 15 °C e i 30 °C. Se conservati correttamente i prodotti possono essere conservati fino alla data indicata sull'etichetta. Le confezioni parzialmente utilizzate devono essere ben richiuse e usate il prima possibile.

**Precauzioni per l'uso**

Bisogna assicurare una buona ventilazione dell'ambiente di lavoro durante la lavorazione. Allo stesso tempo si devono rispettare le norme di protezione dell'igiene industriale dell'associazione lavoratori riguardanti il trattamento delle resine a reazione e i loro indurenti. Prestare attenzione alle relative schede di sicurezza.