

## CP-6083 R / CP-6084 H

### Pasta Close Contour

Maszynowo nakładana pasta epoksydowa

© RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 02-2024/07/01 - PL

Strona 1 / 2

#### Własności podstawowe

- Dobra stabilność krawędzi
- Łatwa w obróbce, minimalne pylenie
- Niski efekt egzotermiczny
- Grubość warstwy 25 mm, nie spływa z powierzchni pionowych

#### Zastosowanie

- Duże modele
- Modele łopát turbin wiatrowych
- Modele łodzi

#### Właściwości Technologiczne

|                     |           | Jednostka         | CP-6083-R | CP-6084-H |
|---------------------|-----------|-------------------|-----------|-----------|
| Kolor               | wizualnie |                   | szary     | biały     |
| Proporcje mieszania |           | Wagowo            | 100       | 100       |
| Proporcje mieszania |           | Objętościowo      | 100       | 100       |
| Gęstość             | ISO 1183  | g/cm <sup>3</sup> | ok. 0,80  | ok. 0,80  |

|                            |         | Jednostka | CP-6083-R / CP-6084-H |
|----------------------------|---------|-----------|-----------------------|
| Żywotność w 25 °C          | 1000 ml | min       | 60 - 70               |
| Maksymalna grubość warstwy |         | mm        | 25                    |
| Obrabialny                 |         | h         | 14                    |

#### Po utwardzeniu / Właściwości mechaniczne

| Utwardzanie                           |           | Jednostka                        | CP-6083-R / CP-6084-H<br>7 dni w temp. pokojowej lub 14h przy 40°C | CP-6083-R / CP-6084-H<br>16h w RT + 14h w 80°C |
|---------------------------------------|-----------|----------------------------------|--|--|
| Barwa                                 |           | wizualnie                        | szary  | szary  |
| Gęstość                               | ISO 1183  | g/cm <sup>3</sup>                | ok. 0,85   | ok. 0,85                                       |
| Twardość                              | ISO 868   | Shore D                          | 65 - 70  | 68 - 72  |
| Współczynnik rozszerzalności cieplnej | ISO 11359 | 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> | 65 - 75  | 57 - 67  |
| Temperatura ugięcia, HDT              | ISO 75    | °C                               | 55 - 60  | 85 - 90  |
| Temperatura zeszklenia, Tg            | DSC       | °C                               | 55 - 60  | 85 - 90  |
| Wytrzymałość na ściskanie             | ISO 604   | MPa                              | 40 - 45  | 48 - 52  |
| E-Moduł na ściskanie                  | ISO 604   | MPa                              | 1.500 - 2.000  | 1.800 - 2.300                                  |
| Wytrzymałość na zginanie              | ISO 178   | MPa                              | 30 - 35  | 35 - 40  |
| E-Moduł sprężystości na zginanie      | ISO 178   | MPa                              | 1.700 - 2.200  | 1.700 - 2.200                                  |
| Skurcz liniowy*                       |           | mm/m                             | ok. 1,00   | ok. 1,00                                       |

\*Zmierzone przy max grubości warstwy jak powyżej

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

**Magazynowanie**

Oryginalne pojemniki powinny być zamknięte i przechowywane w suchym miejscu w temperaturze od 15 °C do 30 °C. Prawidłowo 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.