

## 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 łopatek 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 7 dni w temp. pokojowej lub 14h przy 40°C	CP-6083-R / CP-6084-H 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
RAKU® TOOL CP-6084-H	150 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.