

## Close Contour Paste

機械吐出、エポキシ樹脂ペースト

### 主な特徴

- 良好な機械吐出性
- 最大盛り付け厚み 20mm の垂直面でタレ無し
- アルミ充填により熱伝導が良い
- 加工表面は空隙が無く、下地処理不要
- 硬化物の表面硬度が高く、熱線膨張係数が低い

### 用途

- 検査治具
- 板金成形型
- 真空成形型

### 物理特性

			CP-6161JP Resin	CP-6161JP Hardener
色 調			アルミ色	白色
混合比		重量部	100	100
		容量部	100	90
密 度	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1.65	ca. 1.85

			CP-6161JP Resin / CP-6161JP Hardener
可使時間 ( 25 °C)	1000 ml	分	30 – 40
最大盛り付け可能厚		mm	20
脱型時間		時間	24

### 硬化物機械強度特性

硬化条件: 7日 / 20-25°C 又は 14時間 / 40°C			CP-6161JP Resin / CP-6161JP Hardener
外 観			アルミ色
密 度	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1.75
表面硬度	ISO 868	ショアーD	88 – 90
熱線膨張係数	ISO 11359	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	40 – 50
熱変形温度 (HDT)	ISO 75	°C	55 – 60
圧縮強度	ISO 604	MPa	100 – 110
圧縮弾性率	ISO 604	MPa	7,500 – 8,000
曲げ強度	ISO 178	MPa	63 – 68
曲げ弾性率	ISO 178	MPa	6,800 – 7,300

### 作業条件

本製品は **20-25 °C** の条件下で作業されることをお奨めします。

専用の吐出機またはそれに準じる性能の吐出機をご使用ください。

毎日の作業前に必ず混合比を確認してください。

圧縮空気が安定して供給されるよう確保してください。

ミキサー後のホースは **3m** 以下が推奨です、**3m** 以上の場合は材料圧力が高くなり過ぎる場合があります。

1層の盛り付けは **20mm** 以下の厚みにしてください、それ以上の厚みが必要な場合は1層目がゲル化した後に2層目を盛り付けてください。

### 包装形態

RAKU® TOOL CP-6161JP Resin	50 kg (50L ドラム) , 200 kg (200L ドラム)
RAKU® TOOL CP-6161JP Hardener	50 kg (50L ドラム) , 200 kg (200L ドラム)

### 保管

原容器のまま密閉して常温(**15°C to 30°C**)にて保管下さい。未使用の場合の保存期限は製品ラベルに記載されています。一部お使いになった場合は原容器のまま密閉し早めに使い切ってください。

### 取扱上の注意事項

作業場の換気を十分に行ってください。化学品の取り扱いに関する一般的な安全衛生上の注意事項をお守り下さい。詳細は個別の製品安全衛生データシート (MSDS) をご参照下さい。

### RAMPF Group Japan 株式会社

大阪市淀川区西中島 7-1-26

オリエンタル新大阪ビル 2F

T 06-6101-0769

F 06-6101-0770

E info.jp@rampf-group.com

[www.rampf-group.com](http://www.rampf-group.com)

ここに記載された情報は、弊社の長年の経験ならびに最善を尽くして得られた知見に基づくものですが、弊社はその信頼性を必ずしも保証するものではなく、またその使用に基づく結果についても責任を負いかねます。弊社の製品を使用される際は、実際の用途・用法に応じた条件下での信頼性をご確認の上、ご愛用くださいますようお願い申し上げます。