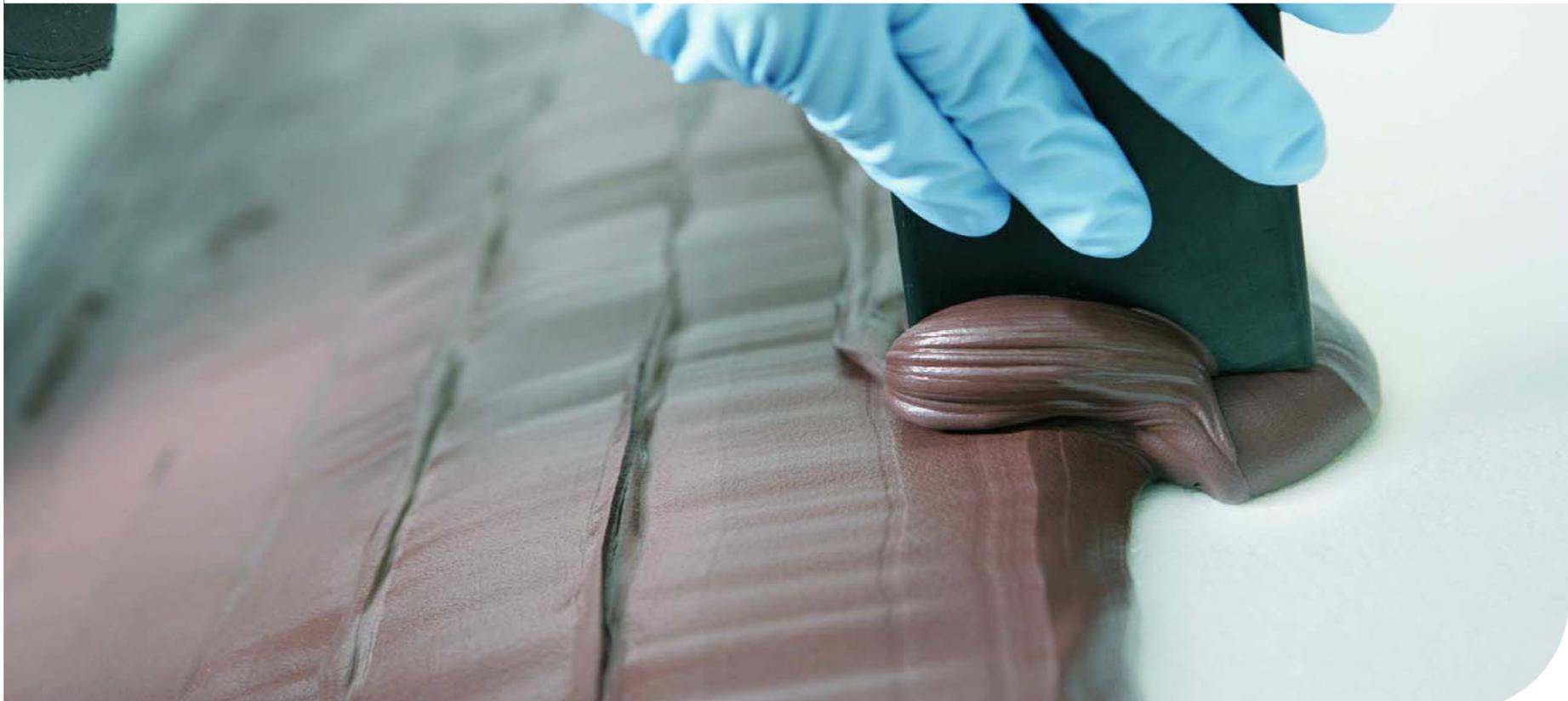


# RAKU-TOOL<sup>®</sup>

機械吐出樹脂 - *Close Contour Paste*



## 皆様の用途に応じた解決策 – RAKU-TOOL® がご提供します



自動車	船舶	風力発電	航空機
デザイン・スタイリング CP-6050 R/H			
モデリング CP-6070 R/H	モデリング CP-6070 R/H	モデリング CP-6070 R/H	モデリング CP-6070 R/H
	モデリング CP-6071 R/H	モデリング CP-6090 Po/Is	

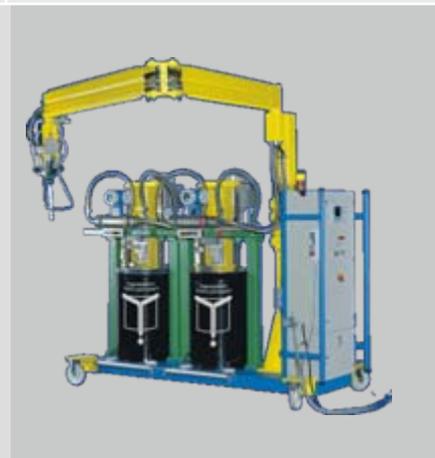
## 特徴

- 自動混合吐出装置を使用し盛付け工程が簡単です。
- 硬化発熱が低く内部応力の発生が低く抑えられます。
- 室温硬化(20°C以上)で24時間後に加工が可能です。
- 垂直面においても40 mmまでの盛り付けが可能です。
- 安価な発泡材料を下地素材として使用できます。
- ボード材料を使用した場合に比べ、加工時間が短く、加工層も少なくなります。
- 手盛り材料を使用した場合に比べ、表面にピンホールがなく、修正時間が大幅に削減できます。
- 加工後は均一で、接着継ぎ目の無い、キメ細かな表面が得られます。



## 自動混合吐出装置（ドイツ Tartler 社製）

	Nodopox 50	Nodopox 200	Nodopur
適用材料	エポキシ系：CP-6050 CP-6070, CP-6071	エポキシ系：CP-6050 CP-6070, CP-6071	ウレタン系：CP-6080
吐出量	0.5-2.0 L/分	0.8-3.5 L/分	0.1 – 13.0 L/分
混合方式	ロータリーミキサー	ロータリーミキサー	ロータリーミキサー
供給	50 L ドラム	200 L ドラム	タンク方式



## 製品群

<i>RAKU-TOOL</i> <sup>®</sup>			CP-6050 R CP-6050 H	CP-6070 R CP-6070 H	CP-6071 R CP-6070 H	CP-6090 PoI CP-6090 Iso
樹脂系			エポキシ	エポキシ	エポキシ	ウレタン
色調			薄茶色	茶色	灰色	茶色
比重	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	<b>0.50</b>	<b>0.75</b>	<b>0.75</b>	<b>0.90</b>
表面硬度	ISO 868	Shore	<b>D 45 – 50</b>	<b>D 55 - 60</b>	<b>D 55 – 60</b>	<b>D 60 – 70</b>
熱線膨張係数	ISO 11359	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	<b>75 – 80</b>	<b>70 - 75</b>	<b>70 – 75</b>	<b>70 – 75</b>
熱変形温度 HDT	ISO 75	°C	<b>40 – 45</b>	<b>40 - 45</b>	<b>40 – 45</b>	-
ガラス転移点 Tg	DSC	°C	<b>50 – 55</b>	<b>50 - 55</b>	<b>50 – 55</b>	-
圧縮強度	ISO 604	MPa	<b>10 – 15</b>	<b>18 - 20</b>	<b>18 – 20</b>	<b>20 – 25</b>
圧縮弾性率	ISO 604	MPa	<b>480 – 500</b>	<b>800 - 900</b>	<b>800 – 900</b>	-
曲げ強度	ISO 178	MPa	<b>10 - 15</b>	<b>16 - 18</b>	<b>16 - 18</b>	<b>20 - 25</b>
盛り付け可能厚み		mm	<b>40</b>	<b>40</b>	<b>40</b>	<b>30</b>
加工開始可能時間 (25°C)		h	<b>24</b>	<b>24</b>	<b>24</b>	<b>24</b>

硬化物性測定用試験片硬化条件: 25°C / 7 日

## 用途例

