

## Close Contour Casting & Close Contour Block

Vergossenes Polyurethan

### Haupteigenschaften

- Dichte Oberflächenstruktur
- Sehr gut fräsbar
- Gute Dimensionsstabilität
- Hohe Abrasionsbeständigkeit und gute Schlagfestigkeit

### Anwendungen

- Formplatten und Kernbüchsen
- Gefräste Negative und Positive
- Modelle, Formen und Werkzeuge
- Klopfformen und Lehren

### Vorteile von Close Contour Casting

- Close Contour Casting (CC-6507) wird als dreidimensionaler Gießling, welcher bereits nahe an der Endkontur vergossen ist, geliefert.
- Close Contour Block (CB-6507) wird als maßgefertigter rechteckiger, unbearbeiteter Block geliefert.
- Schnelleres Fräsen, geringere Fräser Abnutzung und weniger Abfall durch die konturnahe Form.
- Weniger manuelle Fertigung, da die Oberfläche fugenlos, fein und sehr dicht.
- Keine Handhabung von Flüssigchemikalien, Konzentration auf Frästechnologie.
- Gute Dimensionsstabilität, das Material weist wenig Verzug auf, da isotropisch wie Blockmaterial.
- Hoher Qualitätsstandard.

### Mechanische Eigenschaften

			CC-6507 & CB-6507
Farbe	optisch		Olive
Dichte	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,40
Shore Härte D	ISO 868		85 – 90
Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	50 – 55
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	75 – 80
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	85 – 95
E-Modul (Druckfestigkeit)	ISO 604	MPa	3500 – 4000

### Bearbeitung

Die Bearbeitung des Materials sollte im Bereich von 20°C – 25°C erfolgen.

### Lagerung

Das Material soll flach und an einem trockenen Ort gelagert werden. Starke Temperaturschwankungen sollten während der Lagerung und beim Transport vermieden werden.



---

### **Arbeitsschutz**

Bei der Verarbeitung ist auf gute Belüftung des Arbeitsplatzes zu achten. Gleichzeitig sind die gewerbehygienischen Schutzvorschriften der Berufsgenossenschaft für den Umgang mit Reaktionsharzen und deren Härtern einzuhalten. Beachten Sie bitte die jeweiligen Sicherheitsdatenblätter.

---