

RubCast 390

Vakuum-Gießharz für gummiähnliche Standardprototypen

BESCHREIBUNG:

RubCast 390 ist ein Dreikomponenten-Polyurethanharz für den Vakuumguss in Silikonformen zur Herstellung von Prototypen und Anschauungsmodellen mit gummiähnlichen mechanischen Eigenschaften.

EIGENSCHAFTEN:

3-Komponenten-Polyurethan-Elastomer für den Vakuumguss

- Die Dosierung von Komponente C an die gewünschte Härte anpassen.

Geringer chemischer Angriff auf Silikonformen

-

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN:

Eigenschaften	Prüfverfahren	RubCast390A Polyol	RubCast390B Isocyanat	RubCast390C	UNGEFÜLLTE MISCHUNG
Mischungsverhältnis nach Masse	-	100	100	0-700	-
Aussehen	Sichtprüfung	Flüssig	Flüssig	Flüssig	Flüssig
Farbe	Sichtprüfung	Hellbernsteinfarben Schwarz	Farblos	Milchweiß	Schwarz
Brookfield-LVT- Viskosität bei 25°C (mPa.s)	Brookfield	~420	~30	~500	-
Dichte (g/cm³)	-	~1.05	~1.2	~1.05	~1.10
Topfzeit (200g) (Minuten)	-	-	-	-	5-6

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Eigenschaften	Bedingung	Prüfverfahren	Einheit	Wert
Härte	bei 23°C	ISO 868:1985	Shore-Härte	88A
Zugfestigkeit	-	ISO 527:1993	MPa	7
Bruchdehnung	-	ISO527:1993	%	200%
Weiterreißfestigkeit	Bedingung	ISO 34:2004	kN/m	70

Mittelwerte an Normprüfkörpern / Härtung: 70°C/1 Stunde. Nachhärtung: 24 Stunden bei 70°C + 24 Stunden bei 25°C.

05/2026 RubCast390 1/3

Härte bei verschiedenen Mischungsverhältnissen			
Härte (Shore A)	RubCast390A (Polyol)	RubCast390B (Isocyanat)	RubCast390C
72A	100	100	100
60A	100	100	200
49A	100	100	300
40A	100	100	400
28A	100	100	500

WEITERE EIGENSCHAFTEN

Eigenschaften	Bedingung	Einheit	Wert
Maximale Gießdicke	-	mm	20
Entformungszeit bei 70°C (2mm Dicke)	-	Minuten	90-120
Vollständige Härtung bei 23°C	-	Tage	4

VERARBEITUNG:

Gießen mit einer Vakuumgießmaschine.

•

Das Polyol kristallisiert bei Lagerung unter 15°C. Vor Gebrauch bei 40-70°C vorwärmen und gründlich schütteln,

•

bis eine homogene Flüssigkeit vorliegt. Vor dem Gießen auf 25-35°C abkühlen. Nach Lagerung bei niedriger Temperatur beide Komponenten auf 25°C erwärmen.

•

Das POLYOL vor jedem Abwiegen schütteln, bis Farbe und Aussehen gleichmäßig sind.

•

Beide Komponenten gemäß Mischungsverhältnis abwiegen;

•

ISOCYANAT in den oberen Becher geben (die im Becher verbleibende Restmenge berücksichtigen);

•

POLYOL in den unteren Becher (Mischbecher) geben; • Beide Komponenten getrennt unter Vakuum entgasen;

•

ISOCYANAT in das POLYOL gießen und etwa 1 Minute mischen; • In die Silikonform gießen.

•

VERPACKUNG:

RubCast 390A (Polyol)	RubCast 390B (Isocyanat)	RubCast390C
1KG/4KG	1KG/4KG	4KG

05/2026 RubCast390 2/3

LAGERBEDINGUNGEN:

Die Lagerfähigkeit beträgt 12 Monate für Isocyanat und 12 Monate für Polyol bei trockener Lagerung in ungeöffneten Originalgebinden zwischen 15 und 25°C. Geöffnete Verpackungen unter trockenem Stickstoff dicht verschließen.

VORSICHTSMASSNAHMEN

Bei der Verarbeitung dieser Produkte die üblichen Arbeitsschutzmaßnahmen beachten: für gute Belüftung sorgen, Handschuhe und Schutzbrille tragen. Weitere Informationen enthält das Sicherheitsdatenblatt des Produkts.

GARANTIEHINWEISE - BITTE SORGFÄLTIG LESEN

Diese Informationen werden nach bestem Wissen bereitgestellt und für zutreffend gehalten. Da die Bedingungen und Verfahren bei der Verwendung unserer Produkte außerhalb unserer Kontrolle liegen, ersetzen sie jedoch nicht die Versuche des Kunden, mit denen dieser die Sicherheit, Wirksamkeit und vollständige Eignung für den vorgesehenen Endzweck sicherstellen muss.

05/2026 RubCast390 3/3