

RubCast 390

Résine de coulée sous vide pour prototypes standards de type caoutchouc

DESCRIPTION :

RubCast 390 est une résine polyuréthane à trois composants destinée à la coulée sous vide dans des moules silicone pour réaliser des prototypes et maquettes aux propriétés mécaniques proches du caoutchouc.

CARACTÉRISTIQUES :

Élastomère polyuréthane à 3 composants pour coulée sous vide

•

Ajuster le dosage du composant C pour obtenir la dureté souhaitée.

•

Faible attaque chimique des moules silicone

•

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES :

Propriétés	Méthode d'essai	RubCast390A Polyol	RubCast390B Isocyanate	RubCast390C	MÉLANGE NON CHARGÉ
Rapport de mélange en masse	-	100	100	0-700	-
Aspect	Examen visuel	Liquide	Liquide	Liquide	Liquide
Couleur	Examen visuel	Ambre clair Noir	Incolore	Blanc laiteux	Noir
Viscosité Brookfield LVT à 25°C (mPa.s)	Brookfield	~420	~30	~500	-
Masse volumique (g/cm³)	-	~1.05	~1.2	~1.05	~1.10
Durée de vie en pot (200g) (minutes)	-	-	-	-	5-6

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Propriétés	Condition	Méthode d'essai	Unité	Valeur
Dureté	à 23°C	ISO 868:1985	Dureté Shore	88A
Résistance en traction	-	ISO 527:1993	MPa	7
Allongement à la rupture	-	ISO527:1993	%	200%
Résistance à la déchirure	Condition	ISO 34:2004	kN/m	70

Valeurs moyennes mesurées sur éprouvettes normalisées / Durcissement : 70°C/1 heure. Post-cuisson : 24 heures à 70°C + 24 heures à 25°C.

05/2026 RubCast390 1/3

Dureté selon les rapports de mélange			
Dureté (Shore A)	RubCast390A (Polyol)	RubCast390B (Isocyanate)	RubCast390C
72A	100	100	100
60A	100	100	200
49A	100	100	300
40A	100	100	400
28A	100	100	500

AUTRES PROPRIÉTÉS

Propriétés	Condition	Unité	Valeur
Épaisseur maximale de coulée	-	mm	20
Temps de démoulage à 70°C (épaisseur de 2mm)	-	minutes	90-120
Durcissement complet à 23°C	-	jours	4

MISE EN ŒUVRE :

Couler à l'aide d'une machine de coulée sous vide.

•

Le polyol cristallise lorsqu'il est stocké en dessous de 15°C. Avant utilisation, le préchauffer à 40-70°C et l'agiter soigneusement

•

pour obtenir un liquide homogène. Avant la coulée, laisser refroidir à 25-35°C. En cas de stockage à basse température, réchauffer les deux composants à 25°C.

•

Agiter le POLYOL avant chaque pesée jusqu'à homogénéité de la couleur et de l'aspect.

•

Peser les deux composants selon le rapport de mélange ;

•

Mettre l'ISOCYANATE dans le godet supérieur (tenir compte de la matière résiduelle restant dans le godet) ;

•

Mettre le POLYOL dans le godet inférieur (godet de mélange) ; • Dégazer séparément les deux composants sous vide ;

•

Verser l'ISOCYANATE dans le POLYOL et mélanger environ 1 minute ; • Couler dans le moule silicone.

•

CONDITIONNEMENT :

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

05/2026 RubCast390 2/3

CONDITIONS DE STOCKAGE :

L'isocyanate se conserve 12 mois et le polyol 12 mois dans les emballages d'origine non ouverts, stockés au sec entre 15 et 25°C. Tout emballage ouvert doit être refermé hermétiquement sous couverture d'azote sec.

PRÉCAUTIONS

Respecter les précautions habituelles de santé et de sécurité lors de la manipulation de ces produits : assurer une bonne ventilation, porter des gants et des lunettes de sécurité. Pour plus d'informations, consulter la fiche de données de sécurité du produit.

INFORMATIONS SUR LA GARANTIE - À LIRE ATTENTIVEMENT

Ces informations sont fournies de bonne foi et considérées comme exactes. Toutefois, les conditions et les méthodes d'utilisation de nos produits échappant à notre contrôle, elles ne remplacent pas les essais du client visant à vérifier que nos produits sont sûrs, efficaces et entièrement adaptés à l'usage final prévu.

05/2026 RubCast390 3/3