

RubCast 390

Resin pengecoran vakum untuk prototipe karet standar

Deskripsi:

RubCast 390 adalah resin poliuretan tiga komponen untuk pengecoran vakum dalam cetakan silikon, menghasilkan prototipe dan model dengan sifat mekanis mendekati karet.

Karakteristik:

Elastomer poliuretan 3 komponen untuk pengecoran vakum

•

Sesuaikan jumlah komponen C untuk mencapai kekerasan yang dibutuhkan.

•

Korosi kimia rendah terhadap cetakan silikon

•

SIFAT FISIK:

Sifat	Metode pengujian	RubCast390A Poliol	RubCast390B Isosianat	RubCast390C	Campuran tanpa pengisi
Rasio pencampuran berdasarkan massa	-	100	100	0-700	-
Penampilan	Tampilan	Cairan	Cairan	Cairan	Cairan
Warna	Tampilan	Kuning ambar muda Hitam	Tidak berwarna	Putih susu	Hitam
Viskositas Brookfield LVT pada 25°C (mPa.s)	Brookfield	~420	~30	~500	-
Densitas (g/cm ³)	-	~1,05	~1,2	~1,05	~1,10
Masa pakai campuran (200 g), menit	-	-	-	-	5-6

SIFAT MEKANIS

Sifat	Kondisi	Metode pengujian	Satuan	Nilai
Kekerasan	at23°C	ISO 868:1985	Kekerasan Shore	88A
Kekuatan tarik	-	ISO 527:1993	MPa	7
Perpanjangan saat putus	-	ISO527:1993	%	200%
Kekuatan sobek	Kondisi	ISO 34:2004	kN/m	70

Nilai rata-rata pada spesimen standar. Pengerasan: 70°C, 1 jam. Pengerasan lanjutan: 24 jam pada 70°C + 24 jam pada 25°C.

05/2026 RubCast390 - 1/3

Kekerasan pada berbagai rasio campuran			
Kekerasan (Shore A)	RubCast390A Poliol	RubCast390B Isosianat	RubCast390C
72A	100	100	100
60A	100	100	200
49A	100	100	300
40A	100	100	400
28A	100	100	500

Sifat lainnya

Sifat	Kondisi	Satuan	Nilai
Ketebalan pengecoran maksimum	-	mm	20
Waktu pelepasan pada 70°C (ketebalan 2 mm)	-	menit	90-120
Pengerasan sempurna pada 23°C	-	hari	4

Prosedur penggunaan:

Lakukan pengecoran menggunakan mesin pengecoran vakum.

- Poliol akan mengkristal jika disimpan di bawah 15°C. Sebelum digunakan, panaskan hingga 40-70°C dan kocok menyeluruh
- hingga menjadi cairan homogen. Dinginkan hingga 25-35°C sebelum penuangan. Jika disimpan pada suhu rendah, panaskan kedua komponen hingga 25°C.
- Kocok poliol sebelum setiap penimbangan hingga warna dan tampilannya homogen.
- Timbang kedua komponen sesuai rasio campuran.
- Masukkan isosianat ke cawan atas; perhitungkan sisa bahan di cawan.
- Masukkan poliol ke cawan pencampur bawah. Hilangkan gas dari kedua komponen secara terpisah di bawah vakum.
- Tuang isosianat ke poliol dan campur sekitar 1 menit. Cor ke cetakan silikon.
-

Kemasan:

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

05/2026 RubCast390 - 2/3

Kondisi penyimpanan:

Masa simpan isosianat adalah 12 bulan dan poliol 12 bulan di tempat kering dalam wadah asli belum dibuka pada 15-25°C. Tutup rapat kemasan yang telah dibuka dengan lapisan nitrogen kering.

TINDAKAN PENCEGAHAN

Saat menangani produk ini, ikuti langkah kesehatan dan keselamatan yang berlaku: pastikan ventilasi yang baik; gunakan sarung tangan dan kacamata keselamatan. Untuk informasi lebih lanjut, lihat lembar data keselamatan produk.

INFORMASI JAMINAN - HARAP BACA DENGAN SAKSAMA

Informasi ini disampaikan dengan itikad baik dan diyakini akurat. Namun, kondisi serta metode penggunaan produk berada di luar kendali kami. Karena itu, informasi ini tidak menggantikan pengujian pelanggan untuk memastikan produk aman, efektif, dan sepenuhnya memenuhi tujuan penggunaan akhir.

05/2026 RubCast390 - 3/3