

RubCast 390

標準的なゴム試作部品用真空注型樹脂

製品概要

RubCast 390 は三成分のポリウレタン樹脂です。シリコーン型への真空注型により、ゴムに近い機械的特性を持つ試作部品やモックアップを製作できます。

主な特長

3 成分型・真空注型用ポリウレタンエラストマー

C 成分の配合量を調整して、さまざまな硬度要求に対応

シリコーン型への化学的侵食が少ない

物理的特性

特性	試験方法	RubCast390A ポリオール	RubCast390B イソシアネート	RubCast390C	充填材なし／混合後
混合比(質量比)	-	100	100	0-700	-
外観	目視	液体	液体	液体	液体
色	目視	淡琥珀色／黒色	無色透明	乳白色	黒色
ブルックフィールド LVT 粘度、25° C (mPa.s)	ブルックフィールド	~420	~30	~500	-
密度 (g/cm³)	-	~1.05	~1.2	~1.05	~1.10
可使時間 (200g) (分)	-	-	-	-	5-6

機械的特性

特性	条件	試験方法	単位	値
硬度	23° C における値	ISO 868:1985	ショア硬度	88A
引張強さ	-	ISO 527:1993	MPa	7
破断伸び	-	ISO527:1993	%	200%
引裂強さ	条件	ISO 34:2004	kN/m	70

標準試験片で得られた平均値／硬化:70 ° C/1 時間。後硬化処理:70 ° C で 24 時間+25 ° C で 24 時間。

05/2026 RubCast390 1/3

混合比による硬度の違い			
硬度(ショアA)	RubCast 390A(Polyol)	RubCast 390B (Isocyanate)	RubCast390C
72A	100	100	100
60A	100	100	200
49A	100	100	300
40A	100	100	400
28A	100	100	500

その他の特性

特性	条件	単位	値
最大注型厚さ	－	mm	20
脱型時間、70° C(厚さ 2mm)	－	分	90-120
完全硬化時間、23° C	－	日	4

加工・使用手順

真空注型機で注型してください。

・

ポリオールは 15° C 未満で保管すると結晶化します。使用前に 40-70° C で予熱し、十分に振り混ぜて、

・

均一な液体にしてください。注型前に 25-35° C まで冷却します。低温保管した場合は、両成分を 25° C に加温してください。

・

毎回の計量前に、ポリオールの色と外観が均一になるまで振り混ぜてください。

・

両成分を指定の混合比で計量します。

・

イソシアネートを上側の容器に入れます(容器内に残る量を考慮してください)。

・

ポリオールを下側の混合容器に入れます。・ 真空下で両成分を別々に脱泡します。

・

イソシアネートをポリオールに注ぎ、約 1 分混合します。・ シリコーン型に注型します。

・

荷姿

RubCast 390A(ポリオール)	RubCast 390B(イソシアネート)	RubCast390C
1KG/4KG	1KG/4KG	4KG

05/2026 RubCast390 2/3

保管条件

15～25° C の乾燥した場所で、元の容器を未開封のまま保管した場合、イソシアネートの保存期間は 12 か月、ポリオールは 12 か月です。開封した容器は乾燥窒素で保護して密閉してください。

取扱い上の注意

取り扱い時は、十分な換気を確保し、手袋と保護眼鏡を着用するなど、通常の安全衛生上の注意事項を守ってください。詳細は製品安全データシートを参照してください。

品質保証について (必ずお読みください)

本書の情報は誠実に提供され、正確であると考えられています。ただし、製品の使用条件や方法は当社の管理の及ばない範囲にあるため、この情報をお客様による試験の代わりとすることはできません。意図した用途における安全性、有効性および適合性は、お客様自身で確認してください。

05/2026 RubCast390 3/3