

RubCast 390

일반 고무 시제품용 진공 주조 수지

설명:

RubCast 390은 실리콘 금형에서 진공 주조하는 3성분 폴리우레탄 수지입니다. 고무와 유사한 기계적 물성을 가진 시제품 및 모형 제작에 사용합니다.

특성:

3성분 진공 주조용 폴리우레탄 엘라스토머

- 성분 C의 투입량을 조절하여 요구 경도에 맞춥니다.

- 실리콘 금형에 대한 낮은 화학적 부식성

- 물리적 특성:

물성	시험 방법	RubCast390A 폴리올	RubCast390B 이소시아네이트	RubCast390C	비충전 혼합물
중량 혼합비	-	100	100	0-700	-
외관	외관	액체	액체	액체	액체
색상	외관	연한 호박색 검정	무색	유백색	검정
25°C에서의 Brookfield LVT 점도(mPa.s)	Brookfield	~420	~30	~500	-
밀도 (g/cm³)	-	~1.05	~1.2	~1.05	~1.10
가사시간(200g), 분	-	-	-	-	5-6

기계적 특성

물성	조건	시험 방법	단위	값
경도	at23°C	ISO 868:1985	쇼어 경도	88A
인장강도	-	ISO 527:1993	MPa	7
파단 연신율	-	ISO527:1993	%	200%
인열강도	조건	ISO 34:2004	kN/m	70

표준 시편에서 얻은 평균값입니다. 경화: 70°C, 1시간. 후경화: 70°C에서 24시간 + 25°C에서 24시간.

05/2026 RubCast390 - 1/3

배합비별 경도			
경도(Shore A)	RubCast390A 폴리올	RubCast390B 이소시아네이트	RubCast390C
72A	100	100	100
60A	100	100	200
49A	100	100	300
40A	100	100	400
28A	100	100	500

기타 물성

물성	조건	단위	값
최대 주조 두께	-	mm	20
70°C에서의 탈형 시간(두께 2mm)	-	분	90-120
23°C에서의 완전 경화	-	일	4

사용 방법:

진공 주조기로 주조합니다.

- 폴리올은 15°C 미만에서 보관하면 결정화됩니다. 사용 전에 40~70°C로 예열하고 충분히 흔들어
- 균일한 액체로 만듭니다. 주입 전에 25~35°C로 식힙니다. 저온에 보관했던 경우 두 성분 모두 25°C로 가열합니다.
- 매번 계량 전에 색상과 외관이 균일해질 때까지 폴리올을 흔듭니다.
- 배합비에 따라 두 성분을 계량합니다.
- 이소시아네이트를 상부 컵에 넣습니다. 컵에 남는 잔량을 고려하십시오.
- 폴리올을 하부 혼합 컵에 넣습니다. 두 성분을 각각 진공에서 탈기합니다.
- 이소시아네이트를 폴리올에 붓고 약 1분간 혼합합니다. 실리콘 금형에 주조합니다.

포장:

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

보관 조건:

건조한 장소에서 미개봉 원래 용기에 15~25°C로 보관하면 이소시아네이트와 폴리올의 유효기간은 각각 12개월, 12개월입니다. 개봉한 포장은 건조 질소 분위기에서 밀봉합니다.

취급 시 주의사항

이 제품을 취급할 때는 일반적인 보건 및 안전 수칙을 준수하십시오. 충분히 환기하고 장갑과 보안경을 착용하십시오. 자세한 사항은 제품 안전자료를 참조하십시오.

보증 관련 안내 - 주의 깊게 읽어 주십시오

본 정보는 선의로 제공되며 정확한 것으로 판단됩니다. 다만 당사 제품의 사용 조건과 방법은 당사의 통제 범위를 벗어나므로, 제품이 예정된 최종 용도에 안전하고 효과적이며 충분히 적합한지 확인하기 위한 고객의 시험을 대신할 수 없습니다.

05/2026 RubCast390 - 3/3