

RubCast 390

Смола для вакуумного литья стандартных резиновых прототипов

ОПИСАНИЕ:

RubCast 390 - трёхкомпонентная полиуретановая смола для вакуумного литья в силиконовые формы. Применяется для прототипов и макетов с механическими свойствами, близкими к резине.

ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Трёхкомпонентный полиуретановый эластомер для вакуумного литья

•

Регулируйте дозировку компонента С для получения требуемой твёрдости.

•

Малое химическое воздействие на силиконовые формы

•

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Характеристики	Метод испытания	RubCast390A Полиол	RubCast390B Изоцианат	RubCast390C	СМЕСЬ БЕЗ НАПОЛНИТЕЛЯ
Массовое соотношение смешивания	-	100	100	0-700	-
Внешний вид	Визуально	Жидкость	Жидкость	Жидкость	Жидкость
Цвет	Визуально	Светло-янтарный Чёрный	Бесцветный	Молочно-белый	Чёрный
Вязкость Brookfield LVT при 25°C (mPa.s)	Brookfield d	~420	~30	~500	-
Плотность (g/cm³)	-	~1.05	~1.2	~1.05	~1.10
Жизнеспособность (200g) (минуты)	-	-	-	-	5-6

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Характеристики	Условие	Метод испытания	Единица измерения	Значение
Твёрдость	at23°C	ISO 868:1985	Твёрдость по Шору	88A
Прочность при растяжении	-	ISO 527:1993	МПа	7
Относительное удлинение при разрыве	-	ISO527:1993	%	200%
Сопротивление раздиру	Условие	ISO 34:2004	kN/m	70

Средние значения для стандартных образцов. Отверждение: 70°C /1 час. Доотверждение: 24 часа при 70°C + 24 часа при 25°C.

05/2026 RubCast390 1/3

Твёрдость при разных соотношениях смешивания			
Твёрдость (Shore A)	RubCast390A (Полиол)	RubCast390B (Изоцианат)	RubCast390C
72A	100	100	100
60A	100	100	200
49A	100	100	300
40A	100	100	400
28A	100	100	500

ДРУГИЕ СВОЙСТВА

Характеристики	Условие	Единица измерения	Значение
Максимальная толщина отливки	-	mm	20
Время извлечения при 70°C (толщина 2mm)	-	минуты	90-120
Полное отверждение при 23°C	-	сутки	4

ПЕРЕРАБОТКА:

Литьё на вакуумной литьевой машине.

•

При хранении ниже 15°C полиол кристаллизуется. Перед применением прогреть до 40-70°C и тщательно встряхнуть

•

для получения однородной жидкости. Перед заливкой охладить до 25-35°C. При хранении на холоде подогреть оба компонента до 25°C.

•

Перед каждым взвешиванием встряхивать полиол до однородности цвета и внешнего вида.

•

Отвесить оба компонента по соотношению смешивания.

•

Поместить изоцианат в верхнюю чашу, учитывая остаток на стенках чаши.

•

Поместить полиол в нижнюю чашу смешивания. • Раздельно дегазировать оба компонента под вакуумом.

•

Влить изоцианат в полиол и перемешивать около 1 минуты. • Залить в силиконовую форму.

•

УПАКОВКА:

RubCast 390A (Полиол)	RubCast 390B (Изоцианат)	RubCast390C
1KG/4KG	1KG/4KG	4KG

05/2026 RubCast390 2/3

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ:

Срок хранения изоцианата и полиола - по 12 месяцев в сухом месте в оригинальной невскрытой таре при 15-25°C. Вскрытую упаковку плотно закрывать под защитой сухого азота.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

При работе соблюдать обычные меры охраны труда: обеспечить хорошую вентиляцию, использовать перчатки и защитные очки. Дополнительные сведения - в паспорте безопасности продукта.

ГАРАНТИЙНАЯ ИНФОРМАЦИЯ - ПРОЧИТАЙТЕ ВНИМАТЕЛЬНО

Эти сведения предоставлены добросовестно и считаются точными. Однако условия и способы применения продукции не находятся под нашим контролем; данная информация не заменяет испытаний заказчика, подтверждающих безопасность, эффективность и полное соответствие требованиям предполагаемого применения.

05/2026 RubCast390 3/3