

RubCast 390

标准橡胶原型用真空复模树脂

产品描述

RubCast 390 是三组分聚氨酯树脂，可在硅胶模具中通过真空复模制作力学性能接近橡胶的原型部件和展示模型。

主要特性

3 组分真空复模聚氨酯弹性体

- 通过调整 C 组分用量，满足不同硬度要求
- 对硅胶模具化学侵蚀较小

物理性能

性能	测试方法	RubCast390A 多元醇	RubCast390B 异氰酸酯	RubCast390C	无填料 / 混合后
质量混合比	-	100	100	0-700	-
外观	目视	液体	液体	液体	液体
颜色	目视	浅琥珀色 / 黑色	无色透明	乳白色	黑色
25°C 时的布洛克菲尔德 LVT 粘度 (mPa.s)	布洛克菲尔德	~420	~30	~500	-
密度 (g/cm³)	-	~1.05	~1.2	~1.05	~1.10
可操作时间 (200g)(分钟)	-	-	-	-	5-6

力学性能

性能	条件	测试方法	单位	数值
硬度	23°C 时	ISO 868:1985	邵氏硬度	88A
拉伸强度	-	ISO 527:1993	MPa	7
断裂伸长率	-	ISO527:1993	%	200%
撕裂强度	条件	ISO 34:2004	kN/m	70

采用标准试样测得的平均值 / 固化:70 °C/1 小时。后固化处理:70 °C 24 小时+25 °C 24 小时。

05/2026 RubCast390 1/3

不同混合比下的硬度			
硬度(邵A)	RubCast 390A(Polyol)	RubCast 390B (Isocyanate)	RubCast390C
72A	100	100	100
60A	100	100	200
49A	100	100	300

不同混合比下的硬度			
40A	100	100	400
28A	100	100	500

其他性能

性能	条件	单位	数值
最大浇注厚度	-	mm	20
70°C 时的脱模时间(厚度 2mm)	-	分钟	90-120
23°C 时的完全固化时间	-	天	4

操作指南

使用真空复模机浇注。

- 多元醇在低于 15°C 储存时会结晶。使用前应在 40-70°C 预热并充分摇匀，
- 使其成为均匀液体。浇注前应冷却至 25-35°C。低温储存后，应将两组分加温至 25°C。
- 每次称量前摇匀多元醇，直至颜色和外观均匀。
- 按混合比称量两组分；
- 将异氰酸酯加入上杯(须考虑杯内残留损耗)；
- 将多元醇加入下杯(混合杯)；
- 在真空下分别对两组分脱泡；
- 将异氰酸酯倒入多元醇中，混合约 1 分钟；
- 浇注入硅胶模具。

包装规格

RubCast 390A(多元醇)	RubCast 390B(异氰酸酯)	RubCast390C
1KG/4KG	1KG/4KG	4KG

05/2026 RubCast390 2/3

储存条件

在 15 至 25°C 的干燥环境中，以原包装未开封储存，异氰酸酯和多元醇的保质期分别为 12 个月和 12 个月。开封包装必须在干燥氮气保护下严密封闭。

安全注意事项

操作本产品时应遵守常规健康与安全措施:确保通风良好，佩戴手套和护目镜。详情请参阅产品安全数据表。

质量保证说明--请仔细阅读

本文件的信息以诚信提供，并相信其准确。但产品的使用条件和方法超出本公司的控制范围，因此这些信息不能代替客户自行试验，以确认产品对预期用途的安全性、有效性和适用性。

05/2026 RubCast390 3/3