



Polyurethane Casting System

充填剤入り、ポリウタン注型樹脂

主な特徴

- 室温での速硬化性
- 低粘度で良好な注型性

用途

- 反転型
- 複製品

物理特性

			PC-3420-1JP Slow	PH-3977
色 調			灰色	淡黄色
混合比		重量部	100	24
密 度	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1.70	ca. 1.10
粘 度 (25 °C)	B型回転粘度計	m Pa.s	12,000 – 16,000	20 – 40

			PC-3420-1JP Slow / PH-3977
混合物粘度 (25 °C)	B型回転粘度計	m Pa.s	2,500 – 3,000
可使時間 (25 °C)	1000 ml	分	7 – 8
最大注型可能厚		mm	10 – 15
脱型時間		時間	1.5 – 2.0

硬化物機械強度特性

硬化条件: 7日 / 20-25°C 又は 14時間 / 40°C			PC-3420-1JP Slow / PH-3977
外 観		灰色	薄灰色
密 度	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1.6
表面硬度	ISO 868	ショア-D	73 – 78
熱線膨張係数	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	85 – 95
熱変形温度 (HDT)	ISO 75	°C	55 – 60
圧縮強度	ISO 604	MPa	38 – 43
圧縮弾性率	ISO 604	MPa	2,000 – 2,500
曲げ強度	ISO 178	MPa	28 – 33
曲げ弾性率	ISO 178	MPa	2,300 – 2,800

作業条件

本製品は **20-25 °C** の条件下で作業されることをお奨めします。

2液を規定の混合比で計量し、十分に混合してご使用下さい。

脱泡および後硬化により、より高い性能が期待できます。

包装形態

	18.6kg セット
RAKU® TOOL PC-3420-1JP Slow	(4 x 15.0 kg)
RAKU® TOOL PH-3977	(4 x 3.6 kg)

保管

原容器のまま密閉して常温(15°C to 30°C)にて保管下さい。未使用の場合の保存期限は製品ラベルに記載されています。一部お使いになった場合は原容器のまま密閉し早めに使い切ってください。

取扱上の注意事項

作業場の換気を十分に行ってください。化学品の取り扱いに関する一般的な安全衛生上の注意事項をお守り下さい。詳細は個別の製品安全衛生データシート (MSDS) をご参照下さい。

RAMPF Group Japan 株式会社

大阪市淀川区西中島 7-1-26

オリエンタル新大阪ビル 2F

T 06-6101-0769

F 06-6101-0770

E info.jp@rampf-group.com

www.rampf-group.com

ここに記載された情報は、弊社の長年の経験ならびに最善を尽くして得られた知見に基づくものですが、弊社はその信頼性を必ずしも保証するものではなく、またその使用に基づく結果についても責任を負いかねます。弊社の製品を使用される際は、実際の用途・用法に応じた条件下での信頼性をご確認の上、ご愛用くださいますようお願い申し上げます。