

RAKU® TOOL Плиты

	RAKU® TOOL SB-0080	RAKU® TOOL SB-0140	RAKU® TOOL SB-0240	RAKU® TOOL SB-0301	RAKU® TOOL SB-0351
	Плиты RAKU® TOOL для стилизации и дизайна				
Цвет	Белый	Светло-зеленый	Абрикосовый	Абрикосовый	Абрикосовый
Плотность г/см³, прим. (ISO 1183)	0,08	0,14	0,24	0,30	0,35
Применение	<ul style="list-style-type: none"> > Модели для разработки дизайна > Отработка программ для фрезерования > Основы для модельных паст > Негативы для заливки литевых смол 	<ul style="list-style-type: none"> > Модели для разработки дизайна > Отработка программ для фрезерования > Основы для модельных паст > Негативы для заливки литевых смол 	<ul style="list-style-type: none"> > Модели для стилизации и дизайна > Формы для ламинирования > Основы для модельных паст > Негативы для заливки литевых смол 	<ul style="list-style-type: none"> > Модели для стилизации и дизайна > Формы для ламинирования 	<ul style="list-style-type: none"> > Модели для стилизации и дизайна > Основы для модельных паст > Формы для ламинирования
Основные особенности	<ul style="list-style-type: none"> > Очень легкий вес и однородная поверхность > Легко обрабатывается и формуется, > хорошее стружкообразование > Хорошая термостойчивость > Устойчив к органическим растворителям 	<ul style="list-style-type: none"> > Очень легкий вес и однородная поверхность > Легко обрабатывается, хорошее стружкообразование, минимум пыли при обработке > Устойчив к органическим растворителям 	<ul style="list-style-type: none"> > Хорошая структура поверхности > Легко обрабатывается вручную или на станке с ЧПУ > Устойчив к органическим растворителям 	<ul style="list-style-type: none"> > Однородная структура поверхности > Хорошо фрезеруется и обрабатывается, минимум пыли 	<ul style="list-style-type: none"> > Однородная поверхность > Легко фрезеруется и обрабатывается, отличная стабильность размеров, высокая прочность
Твердость (ISO 868) по Шору D	–	–	–	–	–
Коэффициент теплового расширения (ISO 11359) 10⁻⁶ K⁻¹	–	–	60 – 70	65 – 70	60 – 70
Температура тепловой деформации (ISO 75) °C	–	–	60 – 70	60 – 70	65 – 75
Компрессионная прочность (ISO 604) Мпа	0,5 – 1,0	1,5 – 2,0	2 – 4	5 – 8	7 – 10
Предел прочности на изгиб (ISO 178) Мпа	–	–	4 – 6	6 – 9	7 – 10
Габаритные размеры, мм (Длина x Ширина x Высота)	2500 x 1200 x 100 2500 x 1200 x 200 2500 x 1200 x 300 2500 x 1200 x 400	2000 x 1000 x 100 2000 x 1000 x 200 2000 x 1000 x 300 2000 x 1000 x 400	1500 x 500 x 50 1500 x 500 x 100 1500 x 500 x 200 2000 x 1000 x 50 2000 x 1000 x 100 2000 x 1000 x 200	2000 x 1000 x 100 2000 x 1000 x 200	1500 x 500 x 50 1500 x 500 x 75 1500 x 500 x 100 1500 x 500 x 150 1500 x 500 x 200
Склеивание модельных плит RAKU® TOOL		> EP-2305 / EH-2904-1	> EP-2305 / EH-2904-1	> EP-2305 / EH-2904-1	> EP-2305 / EH-2904-1
Пропорции смешивания (по весу)	–	100 : 30	100 : 30	100 : 30	100 : 30
Цвет		Абрикосовый	Абрикосовый	Абрикосовый	Абрикосовый
Жизнеспособность 500 мл (мин)		25	25	25	25
Минимальное время отверждения (час)		16	16	16	16
Ремонт модельных плит RAKU® TOOL		> EP-2305 / EH-2936-2	> EP-2305 / EH-2936-2	> EP-2305 / EH-2936-2	> EP-2305 / EH-2936-2
Пропорции смешивания (по весу)	–	100 : 50	100 : 50	100 : 50	100 : 50
Цвет		Абрикосовый	Абрикосовый	Абрикосовый	Абрикосовый
Жизнеспособность 100 мл (мин)		15 – 20	15 – 20	15 – 20	15 – 20
Минимальное время отверждения (мин)		90 – 120	90 – 120	90 – 120	90 – 120
SB= плиты для стилизации MB= плиты для моделирования WB= плиты для моделирования. Специальные размеры доступны по запросу					

	RAKU® TOOL SB-0470	RAKU® TOOL FP-0590	RAKU® TOOL MB-0600	RAKU® TOOL MB-0670
		Негорючая модельная плита	Плиты RAKU® TOOL для моделирования	
Цвет	Абрикосовый	Бежевый	Коричневый	Коричневый
Плотность г/см ³ , прим. (ISO 1183)	0,47	0,6	0,60	0,67
Применение	> Модели для стилизации и дизайна > Мастер-модели > Контрольные модели для автомобильной промышленности	> Отделка и детали интерьера, требующие огнестойкости	> Модели для разработки дизайна > Мастер-модели > Контрольные модели для автомобильной промышленности	> Модели для разработки дизайна > Мастер-модели > Контрольные модели для автомобильной промышленности
Основные особенности	> Очень ровная структура поверхности > Хорошо фрезеруется	> Европейский сертификат по классу пожаростойкости C-s2, d0, EN 13501-1 > Низкая воспламеняемость в соответствии с UL94V0-2мм* > Отличная структура поверхности > Легко обрабатывается на станках с ЧПУ или вручную > Низкий коэффициент теплового расширения	> Однородная поверхность > Легко обрабатывается как на станке с ЧПУ, так и вручную > Хорошая стабильность размеров > Низкий КТР	> Очень ровная и однородная поверхность > Легко фрезеруется и обрабатывается > Низкий КТР > Хорошая стабильность размеров
Твердость (ISO 868) по Шору D	–	50 – 55	50 – 55	60 – 65
Коэффициент теплового расширения (ISO 11359) 10 ⁻⁶ К ⁻¹	70 – 75	35 – 40	50 – 55	50 – 55
Температура тепловой деформации (ISO 75) °C	75 – 80	70 – 75	70 – 75	75 – 80
Компрессионная прочность (ISO 604) Мпа	10 – 15	20 – 25	15 – 20	15 – 20
Предел прочности на изгиб (ISO 178) Мпа	10 – 15	20 – 25	15 – 20	20 – 25
Габаритные размеры, мм (Длина x Ширина x Высота)	1500 x 500 x 50 1500 x 500 x 75 1500 x 500 x 100 1500 x 500 x 150 1500 x 500 x 200	1500 x 500 x 50	1500 x 500 x 25 1500 x 500 x 30 1500 x 500 x 50 1500 x 500 x 75 1500 x 500 x 100 1500 x 500 x 150 1500 x 500 x 200	1500 x 500 x 25 1500 x 500 x 30 1500 x 500 x 50 1500 x 500 x 75 1500 x 500 x 100 1500 x 500 x 150 1500 x 500 x 200
Склеивание модельных плит RAKU® TOOL	> EP-2305 / EH-2904-1	> PP-3359 / PH-3905	> EP-2306 / EH-2904-1	> EP-2306 / EH-2904-1
Пропорции смешивания (по весу)	100 : 30	100 : 30	100 : 30	100 : 30
Цвет	Абрикосовый	Бежевый	Коричневый	Коричневый
Жизнеспособность 500 мл (мин)	25	5 – 8	35	35
Минимальное время отверждения (час)	16	4	16	16
Ремонт модельных плит RAKU® TOOL	> EP-2305 / EH-2936-2	Ремонт с помощью вклеенных „вставок“	> EP-2306 / EH-2936-2	> EP-2306 / EH-2936-2
Пропорции смешивания (по весу)	100 : 50		100 : 50	100 : 50
Цвет	Абрикосовый		Коричневый	Коричневый
Жизнеспособность 100 мл (мин)	15 – 20		15 – 20	15 – 20
Минимальное время отверждения (мин)	90 – 120		90 – 120	90 – 120
SB= плиты для стилизации MB= плиты для моделирования WB= плиты для моделирования. * Все испытания, касающиеся пожаростойкости и / или огнестойкости, были проведены и измерены на основе спецификации испытаний UL94V0				

RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

Robert-Bosch-Straße 8-10 | 72661 Grafenberg | Germany
T +49.7123.9342-1600 | F +49.7123.9342-1666
E tooling.solutions@rampf-group.com

RAKU® TOOL Плиты

	RAKU® TOOL MB-0720	RAKU® TOOL WB-0801	RAKU® TOOL WB-0691	RAKU® TOOL WB-0700
		Плиты RAKU® TOOL для оснастки		
Цвет	Коричневый	Серый	Светло-синий	Светло-зеленый
Плотность г/см³, прим. (ISO 1183)	0,72	0,80	0,69	0,70
Применение	<ul style="list-style-type: none"> > Модели для разработки дизайна > Мастер-модели > Контрольные модели для автомобильной промышленности 	<ul style="list-style-type: none"> > Мастер-модели > Контрольные модели для автомобильной промышленности > Шаблоны и калибры > Формы для вакуумного формования 	<ul style="list-style-type: none"> > Шаблоны и модели для низкотемпературных препреговых форм > Формы для вакуумного формования > Применение в среднем диапазоне температур 	<ul style="list-style-type: none"> > Шаблоны и модели для препреговых форм > Применение в диапазоне высоких температур > Формы для вакуумного формования
Основные особенности	<ul style="list-style-type: none"> > Отличная структура поверхности > Низкий КТР > Хорошая стабильность размеров > Хорошая прочность на сжатие и на изгиб 	<ul style="list-style-type: none"> > Отличная структура поверхности > Высокая температура тепловой деформации и низкий КТР > Отличная стабильность размеров > Высокая прочность на сжатие и на изгиб 	<ul style="list-style-type: none"> > Очень гладкая и однородная поверхность > Легко фрезеруется и обрабатывается > Отличная стабильность размеров > Термоустойчивость до 110°C 	<ul style="list-style-type: none"> > Очень гладкая и однородная поверхность > Легко фрезеруется и обрабатывается > Термоустойчивость до 130°C > Отличная стабильность размеров
Твердость (ISO 868) по Шору D	60 – 65	65 – 70	70 – 75	70 – 75
Коэффициент теплового расширения (ISO 11359) 10⁻⁶ К⁻¹	50 – 55	45 – 50	35 – 45	35 – 45
Температура тепловой деформации (ISO 75) °C	75 – 80	85 – 90	100 – 110	130 – 140
Компрессионная прочность (ISO 604) Мпа	20 – 25	40 – 45	50 – 60	50 – 55
Предел прочности на изгиб (ISO 178) Мпа	25 – 30	35 – 40	25 – 35	30 – 40
Габаритные размеры, мм (Длина x Ширина x Высота)	1500 x 500 x 25 1500 x 500 x 30 1500 x 500 x 50 1500 x 500 x 75 1500 x 500 x 100 1500 x 500 x 150 1500 x 500 x 200	1500 x 500 x 25 1500 x 500 x 50 1500 x 500 x 75 1500 x 500 x 100	1500 x 500 x 50 1500 x 500 x 75 1500 x 500 x 100 1500 x 500 x 150 1500 x 500 x 200	1500 x 500 x 50 1500 x 500 x 75 1500 x 500 x 100 1500 x 500 x 150 1500 x 500 x 200
Склеивание модельных плит RAKU® TOOL	> EP-2306 / EH-2904-1	> EP-2306 / EH-2904-1	> EP-2303 / EH-2934-1	> EP-2304 / EH-2934-1
Пропорции смешивания (по весу)	100 : 30	100 : 30	100 : 20	100 : 20
Цвет	Коричневый	Коричневый	Светло-синий	Светло-зеленый
Жизнеспособность 500 мл (мин)	35	35	50 – 60	50 – 60
Минимальное время отверждения (час)	16	16	16	16
Ремонт модельных плит RAKU® TOOL	> EP-2306 / EH-2936-2	> EP-2306 / EH-2936-2	> EP-2303 / EH-2936-2	> EP-2304 / EH-2936-2
Пропорции смешивания (по весу)	100 : 50	100 : 50	100 : 50	100 : 50
Цвет	Коричневый	Коричневый	Светло-синий	Светло-зеленый
Жизнеспособность 100 мл (мин)	15 – 20	15 – 20	15 – 20	15 – 20
Минимальное время отверждения (мин)	90 – 120	90 – 120	90 – 120	90 – 120

SB= плиты для стилизации | MB= плиты для моделирования | WB= плиты для моделирования. * Различные пропорции смешивания для специальных составов см. в технических листах

	RAKU® TOOL WB-1000	RAKU® TOOL WB-1222	RAKU® TOOL WB-1250	RAKU® TOOL WB-1258				
	Плиты RAKU® TOOL для оснастки							
Цвет	Бежевый, также серого цвета (WB-1001)	Зеленый	Светло-зеленый	Оранжевый				
Плотность г/см³, прим. (ISO 1183)	1.00	1.22	1.25	1,20				
Применение	> Шаблоны > Калибры	> Формы для литейной индустрии > Набивные формы > Шаблоны для металлических деталей	> Модели для литейной индустрии > Формы для литейной индустрии > Стержневые ящики для литейной индустрии	> Литейные формы > Стержневые ящики				
Основные особенности	> Очень легко обрабатывается > Низкий КТР > Прочная кромка, хорошая абразивная устойчивость	> Минимальный износ фрез и режущих инструментов > Устойчивость к аминам > Самый традиционный материал для литейной индустрии > Устойчивость к чистке сухим льдом > Хорошая устойчивость к истиранию	> Легко фрезеруется > Минимальный износ фрез и режущих инструментов > Очень хорошая устойчивость к аминам > Очень хорошая устойчивость к истиранию > Устойчивость к чистке сухим льдом	> Очень высокая устойчивость к истиранию, высокая точность и стабильность размеров > Однородная поверхность > Высокая ударопрочность > Очень легко обрабатывается > Отличная химическая стойкость				
Твердость (ISO 868) по Шору D	75 – 80	75 – 85	77 – 83	80 – 85				
Кoeffициент теплового расширения (ISO 11359) 10⁻⁶ K⁻¹	50 – 60	80 – 85	70 – 75	70 – 75				
Температура тепловой деформации (ISO 75) °C	70 – 80	80 – 90	80 – 85	70 – 75 (Tg)				
Компрессионная прочность (ISO 604) Мпа	45 – 50	60 – 70	70 – 80	90 – 100				
Предел прочности на изгиб (ISO 178) Мпа	45 – 50	70 – 80	90 – 100	100 – 110				
Габаритные размеры, мм (Длина x Ширина x Высота)	1500 x 500 x 25 1500 x 500 x 50 1500 x 500 x 75 1500 x 500 x 100	1000 x 500 x 30 1000 x 500 x 50 1000 x 500 x 75 1000 x 500 x 100	1000 x 500 x 30 1000 x 500 x 50 1000 x 500 x 75 1000 x 500 x 100	1000 x 500 x 30 1000 x 500 x 50 1000 x 500 x 75 1000 x 500 x 100				
Склеивание модельных плит RAKU® TOOL	> PP-3310 / PH-3905	> EL-2210 / EH-2910-1*	> PP-3311 / PH-3905	> EL-2210 / EH-2910-1*	> PP-3350 / PH-3905	> EL-2210 / EH-2910-1*	> PP-3358 / PH-3905	> EL-2210 / EH-2910-1*
Пропорции смешивания (по весу)	100 : 50	100 : 60	100 : 50	100 : 60	100 : 50	100 : 60	100 : 50	100 : 60
Цвет	Бежевый	Прозрачный	Бежевый	Прозрачный	Светло-зеленый	Прозрачный	Оранжевый	Прозрачный
Жизнеспособность 500 мл (мин)	5 – 8	60	5 – 8	60	5 – 8	60	5 – 8	60
Минимальное время отверждения (час)	4	16	4	16	4	16	4	16
Ремонт модельных плит RAKU® TOOL	Ремонт с помощью вклеенных „вставок“		Ремонт с помощью вклеенных „вставок“		Ремонт с помощью вклеенных „вставок“		Ремонт с помощью вклеенных „вставок“	
Пропорции смешивания (по весу)								
Цвет								
Жизнеспособность 100 мл (мин)								
Минимальное время отверждения (мин)								

SB= плиты для стилизации | MB= плиты для моделирования | WB= плиты для моделирования. * Различные пропорции смешивания для специальных составов см. в технических листах

RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

Robert-Bosch-Straße 8-10 | 72661 Grafenberg | Germany
T +49.7123.9342-1600 | F +49.7123.9342-1666
E tooling.solutions@rampf-group.com

	RAKU® TOOL WB-1404	RAKU® TOOL WB-1460	RAKU® TOOL WB-1600	RAKU® TOOL WB-1700			
	Плиты RAKU® TOOL для оснастки						
Цвет	Оливковый	Светло-зеленый	Слоновая кость	Темно-серый			
Плотность г/см³, прим. (ISO 1183)	1,40	1,46	1,60	1,70			
Применение	<ul style="list-style-type: none"> > Шаблоны для металлических деталей > Мастер-модели и формы для полиэфиров и композитных материалов > Набивные формы > Модели для вакуумной формовки > Модели, формы и стержневые ящики для литейной индустрии > Формы для быстрого прототипирования при низком давлении (RIM) 	<ul style="list-style-type: none"> > Модели для литейной индустрии > Формы для литейной индустрии 	<ul style="list-style-type: none"> > Оснастка для формования металла > Шаблоны и калибры 	<ul style="list-style-type: none"> > Оснастка для формования металла > Формы для вакуумного метода > Пеннозаполняемые формы > Формы для прототипирования 			
Основные особенности	<ul style="list-style-type: none"> > Хорошая устойчивость к стиралам > Высокая компрессионная прочность и упругость (модуль E) > Хорошая устойчивость к аминам > Хорошая устойчивость к истиранию > Устойчивость к чистке сухим льдом > Поверхность полируется до блеска > Низкий коэффициент теплового расширения 	<ul style="list-style-type: none"> > Изготовлен с применением вторично переработанного полиола > Устойчивость к аминам > Устойчивость к чистке сухим льдом > Хорошая устойчивость к истиранию 	<ul style="list-style-type: none"> > Плотная поверхность > Легко обрабатывается > Низкий КТР > Очень высокий предел прочности на сжатие 	<ul style="list-style-type: none"> > Очень плотная структура поверхности, подвергается полировке > Легко обрабатывается > Хорошая термостойкость > Высокая компрессионная прочность > Высокая устойчивость к истиранию 			
Твердость (ISO 868) по Шору D	85 – 90	80 – 85	85 – 90	85 – 90			
Коэффициент теплового расширения (ISO 11359) 10⁻⁶ К⁻¹	50 – 55	65 – 75	45 – 50	45 – 50			
Температура тепловой деформации (ISO 75) °C	75 – 80	75 – 80	75 – 80	120 – 125			
Компрессионная прочность (ISO 604) Мпа	85 – 95	70 – 80	90 – 100	125 – 130			
Предел прочности на изгиб (ISO 178) Мпа	80 – 90	70 – 80	55 – 65	80 – 85			
Габаритные размеры, мм (Длина x Ширина x Высота)	1000 x 500 x 30 1000 x 500 x 50 1000 x 500 x 75 1000 x 500 x 100	1000 x 500 x 30 1000 x 500 x 50 1000 x 500 x 75 1000 x 500 x 100	750 x 500 x 50 750 x 500 x 75 750 x 500 x 100	750 x 500 x 50 750 x 500 x 75 750 x 500 x 100			
Склеивание модельных плит RAKU® TOOL	> PP-3314 / PH-3905	> EL-2210 / EH-2910-1*	> PP-3311 / PH-3905	> EL-2210 / EH-2910-1*	> PP-3310 / PH-3905	> EL-2210 / EH-2910-1*	> EL-2210 / EH-2910-1*
Пропорции смешивания (по весу)	100 : 50	100 : 60	100 : 50	100 : 60	100 : 50	100 : 60	100 : 60
Цвет	Оливковый	Прозрачный	Бежевый	Прозрачный	Бежевый	Прозрачный	Прозрачный
Жизнеспособность 500 мл (мин)	5 – 8	60	5 – 8	60	5 – 8	60	60
Минимальное время отверждения (час)	4	16	4	16	4	16	16
Ремонт модельных плит RAKU® TOOL	Ремонт с помощью вклеенных „вставок“		Ремонт с помощью вклеенных „вставок“		Ремонт с помощью вклеенных „вставок“		Ремонт с помощью вклеенных „вставок“
Пропорции смешивания (по весу)							
Цвет							
Жизнеспособность 100 мл (мин)							
Минимальное время отверждения (мин)							

SB= плиты для стилизации | MB= плиты для моделирования | WB= плиты для моделирования. * Различные пропорции смешивания для специальных составов см. в технических листах

RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

Robert-Bosch-Straße 8-10 | 72661 Grafenberg | Germany
T +49.7123.9342-1600 | F +49.7123.9342-1666
E tooling.solutions@rampf-group.com

www.rampf-group.com