

RAKU® TOOL Planches Usinables

	RAKU® TOOL SB-0080	RAKU® TOOL SB-0140	RAKU® TOOL SB-0240	RAKU® TOOL SB-0301	RAKU® TOOL SB-0351
	Planches usinables pour styling				
Couleur	blanc crème	vert clair	abricot	abricot	abricot
Densité (ISO 1183) g/cm³ env.	0,08	0,14	0,24	0,30	0,35
Applications	<ul style="list-style-type: none"> > Études de design > Modèle de validation de définition numérique > Sous-structures pour pâtes Close Contour > Sous-structures pour Clay 	<ul style="list-style-type: none"> > Maquette d'intérieur > Modèle de design 	<ul style="list-style-type: none"> > Maquette d'intérieur et extérieur > Moules pour pièces prototypes > Modèle d'aerodynamique 	<ul style="list-style-type: none"> > Modèle de design > Moules directs de stratification 	<ul style="list-style-type: none"> > Gabarits de découpe > Modèle de design
Caractéristiques	<ul style="list-style-type: none"> > Stable pendant le fraisage > Résistant à la chaleur jusqu'à 100 °C > Résistant aux solvants > Structure de mousse homogène 	<ul style="list-style-type: none"> > Structure de surface fine de la mousse à faible densité > Résistant à la chaleur jusqu'à 100 °C > Planches usinables en grandes dimensions > Stable pendant le fraisage 	<ul style="list-style-type: none"> > Beaux copeaux pendant le fraisage > Planches usinables en tailles standard et grandes dimensions > Structure de mousse très fine 	<ul style="list-style-type: none"> > Excellent aspect de surface > Facile à usiner 	<ul style="list-style-type: none"> > Bonne rigidité > Grande stabilité dimensionnelle > Très stable pendant le fraisage
Dureté Shore D (ISO 868)	–	–	–	–	–
Coefficient de dilatation thermique linéaire (ISO 11359) 10⁻⁶ K⁻¹	–	–	60 – 70	65 – 70	60 – 70
Température de déformation sous charge (ISO 75) °C	–	–	60 – 70	60 – 70	65 – 75
Contrainte de rupture en compression (ISO 604) MPa	0,5 – 1,0	1,5 – 2,0	2 – 4	5 – 8	7 – 10
Contrainte de rupture en flexion (ISO 178) MPa	–	–	4 – 6	6 – 9	7 – 10
Conditionnement mm (Longueur x largeur x hauteur)	2500 x 1000 x 100 2500 x 1000 x 200 2500 x 1000 x 300 2500 x 1000 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
Coller avec RAKU® TOOL		> EP-2305 / EH-2904-1	> EP-2305 / EH-2904-1	> EP-2305 / EH-2904-1	> EP-2305 / EH-2904-1
Proportion de mélange (en poids)	–	100 : 30	100 : 30	100 : 30	100 : 30
Couleur		abricot	abricot	abricot	abricot
Pot life 500 ml (min.)		25 – 35	25 – 35	25 – 35	25 – 35
Temps minimum de durcissement (h)		16	16	16	16
Réparer avec RAKU® TOOL		> EP-2305 / EH-2936-2	> EP-2305 / EH-2936-2	> EP-2305 / EH-2936-2	> EP-2305 / EH-2936-2
Proportion de mélange (en poids)	–	100 : 50	100 : 50	100 : 50	100 : 50
Couleur		abricot	abricot	abricot	abricot
Pot life 100 ml (min.)		15 – 20	15 – 20	15 – 20	15 – 20
Temps minimum de durcissement (min.)		90 – 120	90 – 120	90 – 120	90 – 120

SB= Styling | MB = Modelage | WB = Outillage. Dimensions spéciales sur demande.

	RAKU® TOOL SB-0470	RAKU® TOOL MB-0600 	RAKU® TOOL MB-0670 	RAKU® TOOL MB-0720 
	Planches usinables pour styling	Planches usinables pour modelage		
Couleur	abricot	brun	brun	brun
Densité (ISO 1183) g/cm³ env.	0,47	0,60	0,67	0,72
Applications	<ul style="list-style-type: none"> > Maquette d'intérieur > Maquette d'intérieur et extérieur > Maître modèle général > Moules pour pièces prototypes > Outils de thermoformage > Modèle hydrodynamique > Modèle d'aerodynamique 	<ul style="list-style-type: none"> > Maître modèle général > Modèles et moules > Gabarits de découpe 	<ul style="list-style-type: none"> > Maître modèle général > Modèle pour moules composite > Moules pour pièces prototypes > Maquette d'intérieur > Modèle d'aerodynamique > Modèle hydrodynamique > Outils de thermoformage pour prototypes 	<ul style="list-style-type: none"> > Simulateurs > Modèle pour pneus > Outils de thermoformage pour prototypes > Moules pour pièces prototypes > Maquette d'intérieur > Moyen d'assemblage pour pièces en plastique > Moyen de contrôle pour pièces en plastique
Caractéristiques	<ul style="list-style-type: none"> > Bouche-porage et laquage simples > Structure de mousse des plus fines > Beaux copeaux pendant le fraisage > Très stable pendant le fraisage 	<ul style="list-style-type: none"> > Excellent aspect de surface > Usinage, fraisage aisé > Bouche-porage et laquage simples > Large gamme d'épaisseurs 	<ul style="list-style-type: none"> > Excellent aspect de surface > Excellentes propriétés à l'usinage > Bouche-porage et laquage simples > Bonne résistance thermique > Planches usinables standard > Large gamme d'épaisseurs 	<ul style="list-style-type: none"> > Structure très fine de la surface > Excellentes propriétés à l'usinage > Grande résistance angulaire > Large gamme d'épaisseurs > Bonne stabilité dimensionnelle > Bonne résistance thermique
Dureté Shore D (ISO 868)	–	50 – 55	60 – 65	60 – 65
Coefficient de dilatation thermique linéaire (ISO 11359) 10⁻⁶ K⁻¹	70 – 75	50 – 55	50 – 55	50 – 55
Température de déformation sous charge (ISO 75) °C	75 – 80	70 – 75	75 – 80	75 – 80
Contrainte de rupture en compression (ISO 604) MPa	10 – 15	15 – 20	15 – 20	20 – 25
Contrainte de rupture en flexion (ISO 178) MPa	10 – 15	15 – 20	20 – 25	25 – 30
Conditionnement mm (Longueur x largeur x hauteur)	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	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
Coller avec RAKU® TOOL	> EP-2305 / EH-2904-1	> EP-2306 / EH-2904-1	> EP-2306 / EH-2904-1	> EP-2306 / EH-2904-1
Proportion de mélange (en poids)	100 : 30	100 : 30	100 : 30	100 : 30
Couleur	abricot	brun	brun	brun
Pot life 500 ml (min.)	25 – 35	30 – 40	30 – 40	30 – 40
Temps minimum de durcissement (h)	16	16	16	16
Réparer avec RAKU® TOOL	> EP-2305 / EH-2936-2	> EP-2306 / EH-2936-2	> EP-2306 / EH-2936-2	> EP-2306 / EH-2936-2
Proportion de mélange (en poids)	100 : 50	100 : 50	100 : 50	100 : 50
Couleur	abricot	brun	brun	brun
Pot life 100 ml (min.)	15 – 20	15 – 20	15 – 20	15 – 20
Temps minimum de durcissement (min.)	90 – 120	90 – 120	90 – 120	90 – 120
SB= Styling MB = Modelage WB = Outillage.  Eco-responsable.				

RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG

Robert-Bosch-Str. 8-10 | 72661 Grafenberg | Germany
T +49.7123.9342-0
E advanced.polymers@rampf-group.com

RAKU® TOOL Planches Usinables

	RAKU® TOOL WB-0801 	RAKU® TOOL WB-0691	RAKU® TOOL WB-0700	RAKU® TOOL WB-0890	RAKU® TOOL WB-1000	
	Planches usinables pour outillage					
Couleur	gris	bleu	vert clair	bleu foncé	beige, aussi disponible en gris (WB-1001)	
Densité (ISO 1183) g/cm³ env.	0,80	0,69	0,70	0,89	1,00	
Applications	<ul style="list-style-type: none"> > Modèle de fonderie pour prototypes > Gabarit de contrôle pour pièces plastique > Outils de thermoformage 	<ul style="list-style-type: none"> > Outils de drapage pour préimprégnés basse température > Outils de thermoformage 	<ul style="list-style-type: none"> > Outils de drapage pour préimprégnés > Outils de thermoformage 	<ul style="list-style-type: none"> > Outils de drapage pour préimprégnés basse température > Outils de thermoformage 	<ul style="list-style-type: none"> > Maquette d'intérieur > Moyen de contrôle > Modèle de fonderie > Outils de thermoformage 	
Caractéristiques	<ul style="list-style-type: none"> > Bonne résistance aux solvants > Résistance élevée à la chaleur avec épaisseur réduite > Haute résistance mécanique avec une épaisseur réduite > Faible coefficient de dilatation thermique linéaire 	<ul style="list-style-type: none"> > Résistant à la chaleur jusqu'à 110 °C > Faible coefficient de dilatation thermique linéaire > Peu d'odeur pendant le fraisage > Stable pendant le fraisage > Excellent aspect de surface 	<ul style="list-style-type: none"> > Résistant à la chaleur jusqu'à 130 °C > Stabilité dimensionnelle après cycle de recuisson > Faible coefficient de dilatation thermique linéaire > Excellentes propriétés à l'usinage > Surface très fine 	<ul style="list-style-type: none"> > Structure très fine de la surface > Bonne stabilité dimensionnelle > Résistant à la chaleur jusqu'à 110 °C > Excellentes propriétés à l'usinage 	<ul style="list-style-type: none"> > Simple à fraiser > Faible coefficient de dilatation thermique linéaire > Structure très fine de la surface 	
Dureté Shore D (ISO 868)	65 – 70	70 – 75	70 – 75	75 – 80	75 – 80	
Coefficient de dilatation thermique linéaire (ISO 11359) 10⁻⁶ K⁻¹	45 – 50	35 – 45	35 – 45	35 – 45	50 – 60	
Température de déformation sous charge (ISO 75) °C	85 – 90	100 – 110	130 – 140	100 – 110	70 – 80	
Contrainte de rupture en compression (ISO 604) MPa	40 – 45	50 – 60	60 – 70	60 – 70	45 – 50	
Contrainte de rupture en flexion (ISO 178) MPa	35 – 40	25 – 35	40 – 50	40 – 50	45 – 50	
Conditionnement mm (Longueur x largeur x hauteur)	1500 x 500 x 25 1500 x 500 x 50 1500 x 500 x 75 1500 x 500 x 100 1500 x 500 x 150	1500 x 500 x 50 1500 x 500 x 75 1500 x 500 x 100 1500 x 500 x 150	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 25 1500 x 500 x 50 1500 x 500 x 75 1500 x 500 x 100 1500 x 500 x 150	
Coller avec RAKU® TOOL	> EP-2306 / EH-2904-1	> EP-2303 / EH-2934-1	> EP-2304 / EH-2934-1	> EP-2303 / EH-2934-1	> PP-3310 / PH-3905	> EL-2210 / EH-2910-1*
Proportion de mélange (en poids)	100 : 30	100 : 20	100 : 20	100 : 20	100 : 50	100 : 60
Couleur	brun	bleu	vert clair	bleu	beige	transparent
Pot life 500 ml (min.)	30 – 40	50 – 60	50 – 60	50 – 60	5 – 8	50 – 60
Temps minimum de durcissement (h)	16	16	16	16	4	16
Réparer avec RAKU® TOOL	> EP-2306 / EH-2936-2	> EP-2303 / EH-2936-2	> EP-2304 / EH-2936-2	> EP-2303 / EH-2936-2	Réparations à l'aide d'inserts collés.	
Proportion de mélange (en poids)	100 : 50	100 : 50	100 : 50	100 : 50		
Couleur	brun	bleu	vert clair	bleu		
Pot life 100 ml (min.)	15 – 20	15 – 20	15 – 20	15 – 20		
Temps minimum de durcissement (min.)	90 – 120	90 – 120	90 – 120	90 – 120		

 SB= Styling | MB = Modelage | WB = Outillage. *Dans le cas de ratios différents pour des mélanges spéciaux se reporter aux fiches techniques individuelles.  Eco-responsible.

	RAKU® TOOL WB-1222	RAKU® TOOL WB-1250 	RAKU® TOOL WB-1258 	RAKU® TOOL WB-1404	RAKU® TOOL WB-1460 					
	Planches usinables pour outillage									
Couleur	vert	vert clair	orange	olive	vert clair					
Densité (ISO 1183) g/cm³ env.	1,22	1,25	1,20	1,40	1,46					
Applications	> Moyen de contrôle pour pièces en métal > Plaques modèle > Tas à frapper	> Boîtes à noyaux de fonderie > Modèle de fonderie > Plaques modèle	> Plaques modèle > Boîtes à noyaux	> Moyen de contrôle pour pièces en métal composites > Modèle de fonderie > Plaques modèle et boîtes à noyaux de fonderie > Tas à frapper > Modèles et moules pour applications composites > Modèles et moules pour applications polyester > Moules pour RIM basse pression > Outils de thermoformage	> Modèle de fonderie > Plaques modèle					
Caractéristiques	> Bonne résistance à l'abrasion > Peu d'usure des outils de fraisage > Planches usinables d'outillage les plus éprouvées du marché > Résistant aux amines > Résistant au nettoyage cryogénique	> Simple à fraiser > Peu d'usure des outils de fraisage > Résistant au nettoyage cryogénique > Très bonne résistance à l'abrasion > Très bonne résistance aux amines	> Excellente résistance à l'abrasion > Grande résistance au choc > Grande résistance angulaire > Excellentes propriétés à l'usinage > Excellente résistance aux produits chimiques	> Finition aisée > Bonne résistance à l'abrasion > Bonne résistance aux amines > Bonne résistance au styrène > Faible coefficient de dilatation thermique > Résistant au nettoyage cryogénique	> Bonne résistance à l'abrasion > Fabriqué en Polyol recyclé > Résistant aux amines > Résistant au nettoyage cryogénique					
Dureté Shore D (ISO 868)	75 – 85	77 – 83	80 – 85	85 – 90	80 – 85					
Coefficient de dilatation thermique linéaire (ISO 11359) 10⁻⁶ K⁻¹	80 – 85	70 – 75	70 – 75	50 – 55	65 – 75					
Température de déformation sous charge (ISO 75) °C	80 – 90	80 – 85	70 – 75 (Tg)	75 – 80	75 – 80					
Contrainte de rupture en compression (ISO 604) MPa	60 – 70	70 – 80	90 – 100	85 – 95	70 – 80					
Contrainte de rupture en flexion (ISO 178) MPa	70 – 80	90 – 100	100 – 110	80 – 90	70 – 80					
Conditionnement mm (Longueur x largeur x hauteur)	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	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					
Coller avec RAKU® TOOL	> 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*	> PP-3314 / PH-3905	> EL-2210 / EH-2910-1*	> PP-3311 / PH-3905	> EL-2210 / EH-2910-1*
Proportion de mélange (en poids)	100 : 50	100 : 60	100 : 50	100 : 60	100 : 50	100 : 60	100 : 50	100 : 60	100 : 50	100 : 60
Couleur	vert	transparent	vert clair	transparent	orange	transparent	olive	transparent	vert	transparent
Pot life 500 ml (min.)	5 – 8	50 – 60	5 – 8	50 – 60	5 – 8	50 – 60	5 – 8	50 – 60	5 – 8	50 – 60
Temps minimum de durcissement (h)	4	16	4	16	4	16	4	16	4	16
Réparer avec RAKU® TOOL	Réparations à l'aide d'inserts collés.		Réparations à l'aide d'inserts collés.		Réparations à l'aide d'inserts collés.		Réparations à l'aide d'inserts collés.		Réparations à l'aide d'inserts collés.	
Proportion de mélange (en poids)										
Couleur										
Pot life 100 ml (min.)										
Temps minimum de durcissement (min.)										

SB= Styling I MB = Modelage I WB = Outillage. *Dans le cas de ratios différents pour des mélanges spéciaux se reporter aux fiches techniques individuelles.  Eco-responsible.

	RAKU® TOOL WB-1600	RAKU® TOOL WB-1700	
	Planches usinables pour outillage		
Couleur	ivoire	gris foncé	
Densité (ISO 1183) g/cm³ env.	1,60	1,70	
Applications	<ul style="list-style-type: none"> > Gabarit de contrôle pour pièces en métal > Outils d'emboutissage > Outils de thermoformage 	<ul style="list-style-type: none"> > Gabarit de contrôle pour pièces en métal > Outils d'emboutissage > Outils de préformage pour RTM > Outils pour prototypage RTM > Outils de thermoformage 	
Caractéristiques	<ul style="list-style-type: none"> > Bonnes propriétés mécaniques > Faible coefficient de dilatation thermique linéaire 	<ul style="list-style-type: none"> > Finition aisée > Résistant à la chaleur jusqu'à 120 °C > Faible résistance aux frottements > Excellentes propriétés mécaniques > Très faible coefficient de dilatation thermique linéaire 	
Dureté Shore D (ISO 868)	85 – 90	85 – 90	
Coefficient de dilatation thermique linéaire (ISO 11359) 10 ⁻⁶ K ⁻¹	45 – 50	45 – 50	
Température de déformation sous charge (ISO 75) °C	75 – 80	120 – 125	
Contrainte de rupture en compression (ISO 604) MPa	90 – 100	125 – 130	
Contrainte de rupture en flexion (ISO 178) MPa	55 – 65	80 – 85	
Conditionnement mm (Longueur x largeur x hauteur)	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	
Coller avec RAKU® TOOL	> PP-3310 / PH-3905	> EL-2210 / EH-2910-1*	> EL-2210 / EH-2910-1*
Proportion de mélange (en poids)	100 : 50	100 : 60	100 : 60
Couleur	beige	transparent	transparent
Pot life 500 ml (min.)	5 – 8	50 – 60	50 – 60
Temps minimum de durcissement (h)	4	16	16
Réparer avec RAKU® TOOL	Réparations à l'aide d'inserts collés.		Réparations à l'aide d'inserts collés.
Proportion de mélange (en poids)			
Couleur			
Pot life 100 ml (min.)			
Temps minimum de durcissement (min.)			

SB= Styling I MB = Modelage I WB = Outillage. *Dans le cas de ratios différents pour des mélanges spéciaux se reporter aux fiches techniques individuelles.

RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG

Robert-Bosch-Str. 8-10 | 72661 Grafenberg | Germany
T +49.7123.9342-0
E advanced.polymers@rampf-group.com