

RAKU® TOOL Blockmaterialien

	RAKU® TOOL SB-0080	RAKU® TOOL SB-0140	RAKU® TOOL SB-0240	RAKU® TOOL SB-0301	RAKU® TOOL SB-0351
	Styling-Blockmaterial				
Farbe	rohweiß	hellgrün	apricot	apricot	apricot
Dichte (ISO 1183) g/cm³ ca.	0,08	0,14	0,24	0,30	0,35
Anwendungen	<ul style="list-style-type: none"> > Designstudien > CAM Modelle für Programmprüfungen > Unterbauten für Close Contour Pasten > Unterbauten für Clay 	<ul style="list-style-type: none"> > Innenbereichmodelle > Design und Styling Modelle 	<ul style="list-style-type: none"> > Innenbereich- und Außenmodelle > Formen für Composite Prototypenteile > Windkanalmodelle 	<ul style="list-style-type: none"> > Styling & Design Modelle > Laminierformen 	<ul style="list-style-type: none"> > Beschneidelehren > Design und Styling Modelle
Hauptmerkmale	<ul style="list-style-type: none"> > Stabil während der Fräsbearbeitung > Temperaturbeständig bis 100°C > Lösungsmittelbeständig > Homogene Schaumstruktur 	<ul style="list-style-type: none"> > Feine Schaumstruktur mit niedriger Dichte > Temperaturbeständig bis 100°C > Blockmaterial in großen Dimensionen > Stabil während der Fräsbearbeitung 	<ul style="list-style-type: none"> > Gute Spanbildung während der Fräsbearbeitung > Blockmaterial in Standardgrößen und großen Dimensionen > Sehr feine Schaumstruktur > Sehr stabil während der Fräsbearbeitung 	<ul style="list-style-type: none"> > Feine Oberflächenstruktur > Gut fräsbearbeitbar, wenig Staub 	<ul style="list-style-type: none"> > Harte Oberfläche mit niedriger Dichte > Hohe Dimensionsstabilität > Sehr stabil während der Fräsbearbeitung
Härte (ISO 868) Shore D	–	–	–	–	–
Wärmeausdehnungskoeffizient (ISO 11359) 10⁻⁶ K⁻¹	–	–	60 – 70	65 – 70	60 – 70
Wärmeformbeständigkeit (ISO 75) °C	–	–	60 – 70	60 – 70	65 – 75
Druckfestigkeit (ISO 604) MPa	0,5 – 1,0	1,5 – 2,0	2 – 4	5 – 8	7 – 10
Biegefestigkeit (ISO 178) MPa	–	–	4 – 6	6 – 9	7 – 10
Dimensionen mm (Länge x Breite x Höhe)	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
Kleben mit RAKU® TOOL		> EP-2305 / EH-2904-1	> EP-2305 / EH-2904-1	> EP-2305 / EH-2904-1	> EP-2305 / EH-2904-1
Mischungsverhältnis (GwT)	–	100 : 30	100 : 30	100 : 30	100 : 30
Farbe		apricot	apricot	apricot	apricot
Topfzeit 500 ml (Min.)		25 – 35	25 – 35	25 – 35	25 – 35
Minimale Härtingszeit (h)		16	16	16	16
Reparieren mit RAKU® TOOL		> EP-2305 / EH-2936-2	> EP-2305 / EH-2936-2	> EP-2305 / EH-2936-2	> EP-2305 / EH-2936-2
Mischungsverhältnis (GwT)	–	100 : 50	100 : 50	100 : 50	100 : 50
Farbe		apricot	apricot	apricot	apricot
Topfzeit 100 ml (Min.)		15 – 20	15 – 20	15 – 20	15 – 20
Minimale Härtingszeit (Min.)		90 – 120	90 – 120	90 – 120	90 – 120

SB = Styling-Blockmaterial | MB = Modellbau-Blockmaterial | WB = Werkzeug-Blockmaterial. *Sonderabmessungen nach Rücksprache lieferbar.

	RAKU® TOOL SB-0470	RAKU® TOOL MB-0600 	RAKU® TOOL MB-0670 	RAKU® TOOL MB-0720 
	Styling-Blockmaterial	Modellbau-Blockmaterial		
Farbe	apricot	braun	braun	braun
Dichte (ISO 1183) g/cm ³ ca.	0,47	0,60	0,67	0,72
Anwendungen	<ul style="list-style-type: none"> > Architekturmodelle > Innenbereich- und Außenmodelle > Urmodelle > Formen für Composite Prototypenteile > Thermoforming Werkzeuge > Wasserkanalmodelle > Windkanalmodelle 	<ul style="list-style-type: none"> > Allgemeine Urmodelle > Modelle und Formen > Beschneidelehren 	<ul style="list-style-type: none"> > Urmodelle > Urmodelle für Composite Formen > Formen für Composite Prototypenteile > Architekturmodelle > Windkanalmodelle > Wasserkanalmodelle > Thermoforming Werkzeuge für Prototypen 	<ul style="list-style-type: none"> > Datenkontrollmodelle > Urmodelle für Reifen > Thermoforming Werkzeuge für Prototypen > Formen für Composite Prototypenteile > Architekturmodelle > Montagevorrichtungen für Kunststoffteile > Prüfvorrichtungen für Kunststoffteile
Hauptmerkmale	<ul style="list-style-type: none"> > Einfach zu versiegeln und zu lackieren > Feinste Schaumstruktur > Gute Spannbildung während der Fräsbearbeitung > Sehr stabil während der Fräsbearbeitung 	<ul style="list-style-type: none"> > Feine Oberflächenstruktur > Einfach zu bearbeiten und fräsen > Einfach zu versiegeln und zu lackieren > Großes Sortiment an Stärken 	<ul style="list-style-type: none"> > Feine Oberflächenstruktur > Sehr gute Fräseigenschaften > Einfach zu versiegeln und zu lackieren > Gute Temperaturbeständigkeit > Standard-Blockmaterial > Großes Sortiment an Stärken 	<ul style="list-style-type: none"> > Sehr feine Oberflächenstruktur > Sehr gute Fräseigenschaften > Hohe Kantenfestigkeit > Großes Sortiment an Stärken > Gute Dimensionsstabilität > Gute Temperaturbeständigkeit
Härte (ISO 868) Shore D	–	50 – 55	60 – 65	60 – 65
Wärmeausdehnungskoeffizient (ISO 11359) 10 ⁻⁶ K ⁻¹	70 – 75	50 – 55	50 – 55	50 – 55
Wärmeformbeständigkeit (ISO 75) °C	75 – 80	70 – 75	75 – 80	75 – 80
Druckfestigkeit (ISO 604) MPa	10 – 15	15 – 20	15 – 20	20 – 25
Biegefestigkeit (ISO 178) MPa	10 – 15	15 – 20	20 – 25	25 – 30
Dimensionen mm (Länge x Breite x Höhe)	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
Kleben mit RAKU® TOOL	> EP-2305 / EH-2904-1	> EP-2306 / EH-2904-1	> EP-2306 / EH-2904-1	> EP-2306 / EH-2904-1
Mischungsverhältnis (GwT)	100 : 30	100 : 30	100 : 30	100 : 30
Farbe	apricot	braun	braun	braun
Topfzeit 500 ml (Min.)	25 – 35	30 – 40	30 – 40	30 – 40
Minimale Härtingszeit (h)	16	16	16	16
Reparieren mit RAKU® TOOL	> EP-2305 / EH-2936-2	> EP-2306 / EH-2936-2	> EP-2306 / EH-2936-2	> EP-2306 / EH-2936-2
Mischungsverhältnis (GwT)	100 : 50	100 : 50	100 : 50	100 : 50
Farbe	apricot	braun	braun	braun
Topfzeit 100 ml (Min.)	15 – 20	15 – 20	15 – 20	15 – 20
Minimale Härtingszeit (Min.)	90 – 120	90 – 120	90 – 120	90 – 120
SB = Styling-Blockmaterial MB = Modellbau-Blockmaterial WB = Werkzeug-Blockmaterial.  Umweltfreundlich.				

24-12-0010/1DE: 1/3. Irrtum und Änderungen vorbehalten.

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 Blockmaterialien

	RAKU® TOOL WB-0801 	RAKU® TOOL WB-0691	RAKU® TOOL WB-0700	RAKU® TOOL WB-0890	RAKU® TOOL WB-1000	
	Werkzeug-Blockmaterial					
Farbe	grau	blau	hellgrün	dunkelblau	beige, auch in grau erhältlich (WB-1001)	
Dichte (ISO 1183) g/cm³ ca.	0,80	0,69	0,70	0,89	1,00	
Anwendungen	<ul style="list-style-type: none"> > Gießereimodelle für Prototypen > Lehren und Vorrichtungen für Plastikteile > Thermoforming Werkzeuge 	<ul style="list-style-type: none"> > Legewerkzeuge für Niedertemperatur Prepregs > Thermoforming Werkzeuge 	<ul style="list-style-type: none"> > Legewerkzeuge für Prepregs > Thermoforming Werkzeuge 	<ul style="list-style-type: none"> > Legewerkzeuge für Niedertemperatur Prepregs > Thermoforming Werkzeuge 	<ul style="list-style-type: none"> > Architekturmodelle > Kontrollvorrichtung > Gießereimodelle > Thermoforming Werkzeuge 	
Hauptmerkmale	<ul style="list-style-type: none"> > Gute Lösungsmittelbeständigkeit > Hohe Wärmeformbeständigkeit mit niedriger Dichte > Hohe mechanische Festigkeit mit niedriger Dichte > Niedriger linearer Wärmeausdehnungskoeffizient 	<ul style="list-style-type: none"> > Temperaturbeständig bis 110°C > Niedriger linearer Wärmeausdehnungskoeffizient > Wenig Geruch während der Fräsbearbeitung > Stabil während der Fräsbearbeitung > Feine Oberflächenstruktur 	<ul style="list-style-type: none"> > Temperaturbeständig bis 130°C > Dimensionsstabil nach Temperzyklus > Niedriger linearer Wärmeausdehnungskoeffizient > Sehr gute Fräseigenschaften > Sehr feine Oberfläche 	<ul style="list-style-type: none"> > Sehr feine Oberflächenstruktur > Gute Dimensionsstabilität > Temperaturbeständig bis 110°C > Sehr gute Fräseigenschaften 	<ul style="list-style-type: none"> > Einfach zu fräsen > Niedriger linearer Wärmeausdehnungskoeffizient > Sehr feine Oberflächenstruktur 	
Härte (ISO 868) Shore D	65 – 70	70 – 75	70 – 75	75 – 80	75 – 80	
Wärmeausdehnungskoeffizient (ISO 11359) 10 ⁻⁶ K ⁻¹	45 – 50	35 – 45	35 – 45	35 – 45	50 – 60	
Wärmeformbeständigkeit (ISO 75) °C	85 – 90	100 – 110	130 – 140	100 – 110	70 – 80	
Druckfestigkeit (ISO 604) MPa	40 – 45	50 – 60	60 – 70	60 – 70	45 – 50	
Biegefestigkeit (ISO 178) MPa	35 – 40	25 – 35	40 – 50	40 – 50	45 – 50	
Dimensionen mm (Länge x Breite x Höhe)	1500 x 500 x 25 1500 x 500 x 50 1500 x 500 x 75 1500 x 500 x 100 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 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	
Kleben mit 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*
Mischungsverhältnis (GwT)	100 : 30	100 : 20	100 : 20	100 : 20	100 : 50	100 : 60
Farbe	braun	blau	hellgrün	blau	beige	transparent
Topfzeit 500 ml (Min.)	30 – 40	50 – 60	50 – 60	50 – 60	5 – 8	50 – 60
Minimale Härungszeit (h)	16	16	16	16	4	16
Reparieren mit RAKU® TOOL	> EP-2306 / EH-2936-2	> EP-2303 / EH-2936-2	> EP-2304 / EH-2936-2	> EP-2303 / EH-2936-2	Reparieren durch Einkleben von Teilstücken	
Mischungsverhältnis (GwT)	100 : 50	100 : 50	100 : 50	100 : 50		
Farbe	braun	blau	hellgrün	blau		
Topfzeit 100 ml (Min.)	15 – 20	15 – 20	15 – 20	15 – 20		
Minimale Härungszeit (Min.)	90 – 120	90 – 120	90 – 120	90 – 120		

 SB = Styling-Blockmaterial | MB = Modellbau-Blockmaterial | WB = Werkzeug-Blockmaterial. *Sonderabmischungen siehe technisches Datenblatt.  Umweltfreundlich.

	RAKU® TOOL WB-1222	RAKU® TOOL WB-1250 	RAKU® TOOL WB-1258 	RAKU® TOOL WB-1404	RAKU® TOOL WB-1460 					
	Werkzeug-Blockmaterial									
Farbe	grün	hellgrün	orange	olive	hellgrün					
Dichte (ISO 1183) g/cm³ ca.	1,22	1,25	1,20	1,40	1,46					
Anwendungen	> Prüfvorrichtungen für Metallteile > Gießereiformplatten > Klopfformen	> Gießereikernkästen > Gießereimodelle > Gießereiformplatten	> Formplatten > Kernkästen	> Prüfvorrichtungen für Metallteile > Gießereimodelle > Gießereiformplatten und -Kernkästen > Klopfformen > Modelle und Formen für Composites Anwendungen > Modelle und Formen für Polyester Anwendungen > Formen für Niederdruck RIM > Thermoforming Werkzeuge	> Gießereimodelle > Gießereiformplatten					
Hauptmerkmale	> Gute Abrasionsbeständigkeit > Geringe Abnutzung der Fräswerkzeuge > Meist bewährtes Werkzeug-Blockmaterial am Markt > Aminbeständig > Beständig gegen Trockeneisreinigung	> Einfach zu fräsen > Geringe Abnutzung der Fräswerkzeuge > Beständig gegen Trockeneisreinigung > Sehr gute Abrasionsbeständigkeit > Sehr gute Aminbeständigkeit	> Hervorragende Abrasionsbeständigkeit > Hohe Schlagfestigkeit > Hohe Kantenfestigkeit > Sehr gute Fräseigenschaften > Sehr gute Chemikalienbeständigkeit	> Polierbar > Gute Abrasionsbeständigkeit > Gute Aminbeständigkeit > Gute Styrolbeständigkeit > Niedriger Wärmeausdehnungskoeffizient > Beständig gegen Trockeneisreinigung	> Gute Abrasionsbeständigkeit > Mit Recycling Polyol gefertigt > Aminbeständig > Beständig gegen Trockeneisreinigung					
Härte (ISO 868) Shore D	75 – 85	77 – 83	80 – 85	85 – 90	80 – 85					
Wärmeausdehnungskoeffizient (ISO 11359) 10 ⁻⁶ K ⁻¹	80 – 85	70 – 75	70 – 75	50 – 55	65 – 75					
Wärmeformbeständigkeit (ISO 75) °C	80 – 90	80 – 85	70 – 75 (Tg)	75 – 80	75 – 80					
Druckfestigkeit (ISO 604) MPa	60 – 70	70 – 80	90 – 100	85 – 95	70 – 80					
Biegefestigkeit (ISO 178) MPa	70 – 80	90 – 100	100 – 110	80 – 90	70 – 80					
Dimensionen mm (Länge x Breite x Höhe)	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					
Kleben mit 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*
Mischungsverhältnis (GwT)	100 : 50	100 : 60	100 : 50	100 : 60	100 : 50	100 : 60	100 : 50	100 : 60	100 : 50	100 : 60
Farbe	grün	transparent	hellgrün	transparent	orange	transparent	olive	transparent	grün	transparent
Topfzeit 500 ml (Min.)	5 – 8	50 – 60	5 – 8	50 – 60	5 – 8	50 – 60	5 – 8	50 – 60	5 – 8	50 – 60
Minimale Härtingszeit (h)	4	16	4	16	4	16	4	16	4	16
Reparieren mit RAKU® TOOL	Reparieren durch Einkleben von Teilstücken		Reparieren durch Einkleben von Teilstücken		Reparieren durch Einkleben von Teilstücken		Reparieren durch Einkleben von Teilstücken		Reparieren durch Einkleben von Teilstücken	
Mischungsverhältnis (GwT)	Reparieren durch Einkleben von Teilstücken		Reparieren durch Einkleben von Teilstücken		Reparieren durch Einkleben von Teilstücken		Reparieren durch Einkleben von Teilstücken		Reparieren durch Einkleben von Teilstücken	
Farbe	Reparieren durch Einkleben von Teilstücken		Reparieren durch Einkleben von Teilstücken		Reparieren durch Einkleben von Teilstücken		Reparieren durch Einkleben von Teilstücken		Reparieren durch Einkleben von Teilstücken	
Topfzeit 100 ml (Min.)	Reparieren durch Einkleben von Teilstücken		Reparieren durch Einkleben von Teilstücken		Reparieren durch Einkleben von Teilstücken		Reparieren durch Einkleben von Teilstücken		Reparieren durch Einkleben von Teilstücken	
Minimale Härtingszeit (Min.)	Reparieren durch Einkleben von Teilstücken		Reparieren durch Einkleben von Teilstücken		Reparieren durch Einkleben von Teilstücken		Reparieren durch Einkleben von Teilstücken		Reparieren durch Einkleben von Teilstücken	

SB = Styling-Blockmaterial | MB = Modellbau-Blockmaterial | WB = Werkzeug-Blockmaterial. *Sonderabmischungen siehe technisches Datenblatt.  Umweltfreundlich.

	RAKU® TOOL WB-1600	RAKU® TOOL WB-1700		
	Werkzeug-Blockmaterial			
Farbe	elfenbein	dunkelgrau		
Dichte (ISO 1183) g/cm³ ca.	1,60	1,70		
Anwendungen	<ul style="list-style-type: none"> > Lehren und Prüfvorrichtungen für Metallteile > Metallumformungswerkzeuge > Thermoforming Werkzeuge 	<ul style="list-style-type: none"> > Lehren und Prüfvorrichtungen für Metallteile > Metallumformungswerkzeuge > Preformwerkzeuge für RTM > RTM Prototypen Werkzeuge > Thermoforming Werkzeuge 		
Hauptmerkmale	<ul style="list-style-type: none"> > Gute mechanische Eigenschaften > Niedriger linearer Wärmeausdehnungskoeffizient 	<ul style="list-style-type: none"> > Polierbar > Temperaturbeständig bis 120 °C > Geringer Reibungswiderstand > Sehr gute mechanische Eigenschaften > Sehr niedriger linearer Wärmeausdehnungskoeffizient 		
Härte (ISO 868) Shore D	85 – 90	85 – 90		
Wärmeausdehnungskoeffizient (ISO 11359) 10 ⁻⁶ K ⁻¹	45 – 50	45 – 50		
Wärmeformbeständigkeit (ISO 75) °C	75 – 80	120 – 125		
Druckfestigkeit (ISO 604) MPa	90 – 100	125 – 130		
Biegefestigkeit (ISO 178) MPa	55 – 65	80 – 85		
Dimensionen mm (Länge x Breite x Höhe)	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		
Kleben mit RAKU® TOOL	> PP-3310 / PH-3905	> EL-2210 / EH-2910-1*	> EL-2210 / EH-2910-1*	
Mischungsverhältnis (GwT)	100 : 50	100 : 60	100 : 60	
Farbe	beige	transparent	transparent	
Topfzeit 500 ml (Min.)	5 – 8	50 – 60	50 – 60	
Minimale Härtingszeit (h)	4	16	16	
Reparieren mit RAKU® TOOL	Reparieren durch Einkleben von Teilstücken		Reparieren durch Einkleben von Teilstücken	
Mischungsverhältnis (GwT)				
Farbe				
Topfzeit 100 ml (Min.)				
Minimale Härtingszeit (Min.)				

SB = Styling-Blockmaterial | MB = Modellbau-Blockmaterial | WB = Werkzeug-Blockmaterial. *Sonderabmischungen siehe technisches Datenblatt.

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