

MOLDING/ART & DECORATION



フィラーなし ファーストキャスト樹脂

製品	特長	色	用途	ポットライフ (分)	剛性率 (Mpa)	離型時間 (厚さ:2mm)	粘度 (mPa.s)	Tg* (°C)
F31	早い離型、塗装性良好 電気メッキ良好			2'	1100	>20'	40	95
F32	F31のより滑らかで無臭のタイプ、 離型が簡単: 破損の危険がなく、もろい 部品も注型が可能		パターン、モデル、玩具、 5mmまでの厚さの試作品、 スケールモデル、	2'	1100	>20'	35	100
F33	離型が簡単: 破損の危険がなく、もろい 部品も注型が可能、耐衝撃性良好			2'	860	>30'	28	100
F38	耐衝撃性に非常に優れる、低粘度、 熱可塑性プラスチックのような仕上がり、 塗装性良好		模型や試作品: スケールモデル産業 での大規模な生産、細かな部品	2'	750	20-25'	35	55

* 適切な熱処理をした場合 (詳細はデータシートをご覧ください)

透明樹脂



製品	特長	色	用途	ポットライフ (分)	離型時間	粘度 (mPa.s)	Tg* (°C)
RSF 816	低粘度、はけ塗りで薄くコートできる、 EPOLAM2020を混合させることによって ポットライフを変えられる、配合比: 100/40		仕上げ部品、PUまたはエポキシ 樹脂でつや出しコンポジット・装飾品 の型においての光沢仕上げ	28' (促進剤なし)	16時間	500	75
PX 521 HT	PU樹脂、耐UV性、耐水性、研磨によって 光沢が出る、耐熱性良好、 配合比: 100/55		高温や風化するランプ構成要素 または装飾パネル	20'	2~4時間 型の温度に よる	500	110
TRANSLAX A 260	PU樹脂、耐UV性、耐水性、 ショア硬度: 60A、配合比: 100/100	透明	柔軟な装飾品、繊維や靴など	20'	8時間	1400	NC
TRANSLAX D 150 D 152/151 D 153/154	透明なエポキシ樹脂、ポットライフや ショア硬度を変えられる、取扱いが簡単、 配合比を変えられる (データシートによる)		花飾、川や湖などの シュミレーションモデル	70'~9時間	配合比により 変動する	250 400	NC NC
TRANSLAX D 180	硬質、透明な樹脂、ポットライフが長い、 特別な機材が必要ない、配合比: 100/45		装飾品や透明な部品	3~8時間 (促進剤の 濃度による)	48~72時間	550	70

* 適切な熱処理をした場合 (詳細はデータシートをご覧ください)

重合シリコンラバー

製品	特長	色	用途	硬度 (ショア)	粘度 (mPa.s)	ポットライフ (分)	離型時間 (23°C)
ESSIL 125/125	重合シリコン、配合比: 100/5		柔軟、自己離型するタイプの型	25A	45000	240	36'
ESSIL 125/124	早い離型による重合シリコン			24A	45000	90	16'
ESSIL 126	ESSIL125の揺変性添加物		大型モールドにおいてブラシで 塗布する柔らかい積層 最高: 0.75%	24A	揺変性	—	促進剤によ る