

MACHINABLE PRODUCTS

スタイルエクササイズ・モデル用 低比重ボード



| 製品 | 特長 | 色 | 用途 | 比重 | 適温 | 補修剤 | 寸法 (mm)* |
|--------------|--|---|---|-----|-------|-------------------------------|-------------------------------------|
| Labelite 80 | 硬質、NC加工または機械加工用 ウレタン発泡ボード、圧縮強度良好、 表面多孔の密度が高い、耐熱性良好、 溶剤に対し耐薬品性 | | 試作品、大型モデル、 測定モデル、真空成形治具、 芸術作品(彫刻) | .08 | 120°C | F16、F19、 EASYMAX、 A 77P | 1250 x 500 x 厚さ: 50/100/150/200 |
| Labelite 160 | | | | .16 | 120°C | | 2250 x 1000 x 厚さ: 50/100/150/200 |
| Labelite 220 | | | | .22 | 120°C | | |

* 寸法については若干変更する場合がございます。他の寸法についての詳細はお問い合わせください。



モデル・パターン用 中比重ボード

| 製品 | 特長 | 色 | 用途 | 比重 | CTE | 硬度 (ショア) | Tg (°C) | 補修剤 | 寸法 (mm)* |
|--------------|--|---|---|-----|-----|-------------|------------|----------------------------------|---|
| Prolab 45 | 彫刻やフライス加工の機械 加工用低比重ボード、 コンパクトで膨張しないスラブ、 低空隙率 | | 試作品、キュービング、 NC加工によるプログラム モデル | .45 | 75 | 47D | 70 | F16、F19、 PROCOL 2、 EASYMAX | 1500 x 500 x 厚さ: 50/75/100/150 |
| Prolab 65 | NC加工マシナブルボード、 表面仕上げ良好、耐熱性、 優れた寸法安定性、 塗装がなじみやすい | | 自動車産業における モデル、試作真空成型型、 鑄造モデル、 コンポジット用モデル | .65 | 75 | 63D | 85 | M 261、 PROCOL 2、 A 77/P | 1500 x 500 x 厚さ: 50/75/100/200 φ: 600 h: 150/75 |
| Prolab 65 CN | NC加工マシナブルボード、 表面仕上げ良好、耐熱性、 優れた寸法安定性 | | 自動車産業における モデル、コンポジット用 モデル | .65 | 70 | 64D | 80 | | 1500 x 500 x 厚さ: 50/75/100/200 |
| Model Lab | 表面仕上げを必要とする スペシャリストブロック、NC加工、 非常に優れた表面仕上げ、 やすりで研磨可能 | | シリコンまたは柔軟な PUの型のモデル、 製靴産業 | .78 | 80 | 72D | 50 | | 1500 x 500 x 厚さ: 50/75/100 |

マシナブル用 接着剤

| 製品 | 特長 | 色 | 用途 | 比重 | 硬度 (ショア) | 混合比 | CTE | Tg (°C) | ポットライフ (分) |
|----------|----------------------------|---|--|------|-------------|--------|-----|------------|---------------|
| PROCOL 2 | 低比重、揺変性エポキシ接着剤 | | PROLABタイプのボートの接着 | .74 | 58D | 100/40 | — | — | 50 |
| H 9951 | 2液性、フィラーなしのエポキシ 接着剤、高性能 | | コンポジット同士の接着、 アルミニウム、PUボード、 PMMAの接着 | 1.08 | 73D | 100/62 | 70 | 60 | 50 |
| H 8973 | 揺変性エポキシ樹脂 | | Lab 973と975の接着 | .80 | 78D | 100/15 | 45 | 120 | 30 |

MACHINABLE PRODUCTS

吐出ペースト



| 製品 | 特徴 | 色 | 用途 | 比重 | CTE | 弾性率 (MPa) | T _g (°C) | 配合比 | 補修剤 |
|---------|-------------------------|---|---|------|-----|-----------|---------------------|---------|---------|
| SG 175 | 機械加工が簡単、 表面仕上げが非常に良い | | 試作品、モデル、インフュージョンによるコンポジット用モールド、 治工具確認 (NC加工) | .68 | 68 | 61/57D | 40 | 100/70 | EASYMAX |
| SG 390 | NC加工可能、寸法安定性良好 | | モデル、パターン、治工具確認 | 1.08 | 60 | 75D | 85 | 100/100 | APF-7 |
| SGP 270 | 機械加工時間が少ない | | 大型寸法パターン、船舶部品 | .87 | 65 | 65/62D | 34 | 100/88 | EASYMAX |

マスキャスティング

| 製品 | 特徴 | 色 | 用途 | 比重 | CTE | 弾性率 (MPa) | T _g (°C) | ポットライフ (分) |
|------------|---|---|--|--------------------------|-----|-----------|---------------------|------------|
| PROFORM 65 | 機械加工による厚みのある注型 (Labette108 厚さ109mm) 均一性、寸法安定性に優れる | | 試作品、パターン、キュービング 試作用真空成形モールド 詳細はお問い合わせください | .85 | 70 | 80D | 45 | — |
| F50 | 厚物硬化時、非常に低い収縮率 (フィラー充填で400mm程度) ポットライフが長い、RZ30150または RZ209/Sの充填が必要、 配合比: 90/100 | | モールドスタンピング、成形モールド、 シリングまたは 掘削用、スタンピング ブロック、大型のネガ型、検査治具 | 1.30 1.80 (フィラー入り) | 50 | 86D | 65 | 35~50* |

* 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)

モデリングペースト

| 製品 | 特徴 | 色 | 用途 | 比重 | 弾性率 (MPa) | CTE | T _g (°C) | 最大成形厚 (mm) | 機械加工可能なCO ₂ 時間 |
|------------|---|---|--|------|-----------|-----|---------------------|------------|---------------------------|
| MODEL MATE | 低比重エポキシペースト 手加工性良好 透明化性 | | デザインモデル モデル補修に最適 | 0.95 | 46-48 | 45 | — | 20 | 2時間 |
| SG 258 | 低比重エポキシペースト、手加工 または機械加工による混合、 従来の木工 治具、またはNC加工 による機械加工 | | 試作品、オーバーモデリング、 船舶マスター、パターン、 マスターモデル、古木の複製、 像の製作 | .50 | 55D | 46 | 53 | 40mm | 16時間 |



リペアペースト

| 製品 | 特徴 | 色 | 用途 | ポットライフ (分) | 比重 | 弾性率 (MPa) |
|---------|---|---|---|------------|------|-----------|
| EASYMAX | セッティングが早い、低比重ポリウレタン パテ、30ccと400ccの2液カートリッジ型 もあり | | 補修、タッチアップまたは低比重のマシナブルボードの 組立、さまざまな材料の隙間や表面の欠陥に対しての 充填剤、配合比: 100/100 | 3.2' | .68 | 57D |
| APF-7 | ポリエステルセッティングが 早い、20分で機械加工できる | | 押し出しペーストやマスキャスティングによって作られる モデルや試作品用のクイックタッチアップ | 4~7 | 1.69 | 68-90D |