

RAKU-TOOL® Blockmaterialien	RAKU-TOOL SB-0080	RAKU-TOOL SB-0140	RAKU-TOOL SB-0240	RAKU-TOOL SB-0351	RAKU-TOOL SB-0470
	<b>Styling-Blockmaterial</b>				
<b>Farbe</b>	rohweiß	hellgrün	apricot	apricot	apricot
<b>Dichte (ISO 1183) g/cm<sup>3</sup></b>	0,08	0,14	0,24	0,35	0,47
<b>Anwendungen</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Design Studien</li> <li>&gt; Programmprüfungen</li> <li>&gt; Unterbau für Close Contour Pasten</li> <li>&gt; Negativ Fomen zum Gießen für Close Contour Gießharze</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Design Studien</li> <li>&gt; Programmprüfungen</li> <li>&gt; Unterbau für Close Contour Pasten</li> <li>&gt; Negativ Fomen zum Gießen für Close Contour Gießharze</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Styling Modelle</li> <li>&gt; Laminierformen für EP-Laminate</li> <li>&gt; Unterbauten für Close Contour Pasten</li> <li>&gt; Negativ Fomen zum Gießen für Close Contour Gießharze</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Styling &amp; Design Modelle</li> <li>&gt; Unterbauten für Close Contour Pasten</li> <li>&gt; Laminierformen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Styling-, Ur- und Datenkontrollmodelle</li> </ul>
<b>Hauptmerkmale</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Sehr leicht und feine Oberflächenstruktur</li> <li>&gt; Einfach zu bearbeiten, gute Spanbildung</li> <li>&gt; Gute Wärmeformbeständigkeit</li> <li>&gt; Lösungsmittelbeständig</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Sehr leicht und feine Oberflächenstruktur</li> <li>&gt; Einfach zu bearbeiten, wenig Staub</li> <li>&gt; Lösungsmittelbeständig</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Gute Oberflächenstruktur</li> <li>&gt; Gut manuell und maschinell bearbeitbar</li> <li>&gt; Lösungsmittelbeständig</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Feine Oberflächenstruktur</li> <li>&gt; Gut fräsbar und einfach zu bearbeiten, wenig Staub</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Sehr gute Oberflächenstruktur</li> <li>&gt; Gut fräsbar</li> </ul>
<b>Härte (ISO 868) Shore D</b>	–	–	–	–	–
<b>Wärmeausdehnungskoeffizient (ISO 11359) 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup></b>	–	–	60 – 70	45 – 50	60 – 65
<b>Wärmeformbeständigkeit (ISO 75) °C</b>	–	–	55 – 65	60 – 70	60 – 70
<b>Druckfestigkeit (ISO 604) MPa</b>	0,7	1,8 – 2	2 – 4	8 – 12	10 – 15
<b>Biegefestigkeit (ISO 178) MPa</b>	–	–	5 – 6	8 – 12	10 – 15
<b>Dimensionen mm (Länge x Breite x Höhe)</b>	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 100 1500 x 500 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	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
<b>Kleben mit RAKU-TOOL</b>		> EP-2305/EH-2904-1	> EP-2305/EH-2904-1	> EP-2305/EH-2904-1	> EP-2305/EH-2904-1
<b>Mischungsverhältnis (GwT)</b>	–	100 : 30	100 : 30	100 : 30	100 : 30
<b>Farbe</b>		apricot	apricot	apricot	apricot
<b>Topfzeit 500 ml (Min.)</b>		25	25	25	25
<b>Minimale Härungszeit (h)</b>		16	16	16	16
<b>Reparieren mit RAKU-TOOL</b>		> UP-4301/UH-4901	> UP-4301/UH-4901	> UP-4301/UH-4901	> UP-4301/UH-4901
<b>Mischungsverhältnis (Gewt.)</b>	–	100 : 1 – 3	100 : 1 – 3	100 : 1 – 3	100 : 1 – 3
<b>Farbe</b>		apricot	apricot	apricot	apricot
<b>Topfzeit (Min.)</b>		4 – 6	4 – 6	4 – 6	4 – 6
<b>Minimale Härungszeit (Min.)</b>		25 – 30	25 – 30	25 – 30	25 – 30

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

RAKU-TOOL® Blockmaterialien	RAKU-TOOL MB-0540	RAKU-TOOL MB-0600	RAKU-TOOL MB-0670	RAKU-TOOL MB-0720	RAKU-TOOL WB-0801
	Modellbau-Blockmaterial			Werkzeug-Blockmaterial	
<b>Farbe</b>	hellbraun	braun	braun	braun	grau
<b>Dichte (ISO 1183) g/cm<sup>3</sup></b>	0,54	0,60	0,67	0,72	0,80
<b>Anwendungen</b>	> Styling-, Ur- und Datenkontrollmodelle	> Styling-, Ur- und Datenkontrollmodelle	> Design-, Ur- und Datenkontrollmodelle	> Design-, Ur- und Datenkontrollmodelle	> Urmodelle > Datenkontroll Modelle > Lehren und Vorrichtungen > Vakuumtiefziehformen
<b>Hauptmerkmale</b>	> Feine Oberflächenstruktur > Gut fräsbar, gut bearbeitbar > Gute Dimensionsstabilität > Niedriger Wärmeausdehnungskoeffizient	> Feine Oberflächenstruktur > Gut fräsbar, gut manuell bearbeitbar > Geringer Wärmeausdehnungskoeffizient > Gute Dimensionsstabilität	> Sehr feine Oberfläche > Gut fräsbar > Geringer Wärmeausdehnungskoeffizient > Gute Dimensionsstabilität	> Ausgezeichnete Oberfläche > Gute Druck- und Biegefestigkeit > Geringer Wärmeausdehnungskoeffizient > Gute Dimensionsstabilität	> Feine Oberflächenstruktur > Hohe Wärmeformbeständigkeit und niedriger Wärmeausdehnungskoeffizient > Gute Dimensionsstabilität > Gute Druck- und Biegefestigkeit
<b>Härte (ISO 868) Shore D</b>	45 – 50	50 – 55	60 – 65	60 – 65	65 – 70
<b>Wärmeausdehnungskoeffizient (ISO 11359) 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup></b>	45 – 50	50 – 55	50 – 55	50 – 55	45 – 50
<b>Wärmeformbeständigkeit (ISO 75) °C</b>	60 – 65	70 – 75	75 – 80	75 – 80	85 – 90
<b>Druckfestigkeit (ISO 604) MPa</b>	10 – 15	15 – 20	15 – 20	20 – 25	40 – 45
<b>Biegefestigkeit (ISO 178) MPa</b>	13 – 18	15 – 20	20 – 25	25 – 30	35 – 40
<b>Dimensionen mm (Länge x Breite x Höhe)</b>	1500 x 500 x 25 mm 1500 x 500 x 50 mm 1500 x 500 x 75 mm 1500 x 500 x 100 mm	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 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 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 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
<b>Kleben mit RAKU-TOOL</b>	> EP-2306/EH-2904-1	> EP-2306/EH-2904-1	> EP-2306/EH-2904-1	> EP-2306/EH-2904-1	> EP-2306/EH-2904-1
<b>Mischungsverhältnis (GwT)</b>	100 : 30	100 : 30	100 : 30	100 : 30	100 : 30
<b>Farbe</b>	braun	braun	braun	braun	braun
<b>Topfzeit 500 ml (Min.)</b>	35	35	35	35	35
<b>Minimale Härungszeit (h)</b>	16	16	16	16	16
<b>Reparieren mit RAKU-TOOL</b>	> UP-4310/UH-4900	> UP-4310/UH-4900	> UP-4310/UH-4900	> UP-4310/UH-4900	> UP-4310/UH-4900
<b>Mischungsverhältnis (GwT)</b>	100 : 1 – 3	100 : 1 – 3	100 : 1 – 3	100 : 1 – 3	100 : 1 – 3
<b>Farbe</b>	braun	braun	braun	braun	braun
<b>Topfzeit (Min.)</b>	4 – 6	4 – 6	4 – 6	4 – 6	4 – 6
<b>Minimale Härungszeit (Min.)</b>	25 – 30	25 – 30	25 – 30	25 – 30	25 – 30

SB = Styling-Blockmaterial | MB = Modellbau-Blockmaterial | WB = Werkzeug-Blockmaterial

RAMPF Tooling GmbH &amp; Co. KG

Robert-Bosch-Straße 8-10 | D-72661 Grafenberg  
T +49.71 23.93 42-1600 | F +49.71 23.93 42-1666  
E info@rampf-tooling.dewww.rampf-tooling.de  
www.rampf-gruppe.de

RAKU-TOOL® Blockmaterialien	RAKU-TOOL WB-0691	RAKU-TOOL WB-0700	RAKU-TOOL WB-1000		RAKU-TOOL WB-1210		RAKU-TOOL WB-1222	
Werkzeug-Blockmaterial								
<b>Farbe</b>	hellblau	hellgrün	beige		mintblau		grün	
<b>Dichte (ISO 1183) g/cm³</b>	0,69	0,70	1,00		1,20		1,22	
<b>Anwendungen</b>	> Legewerkzeuge für Niedertemperatur-Prepreg > Vakuumtiefziehformen > Anwendungen im mittleren Temperaturbereich	> Prepreg Legewerkzeuge > Hochtemperaturanwendungen > Vakuumtiefziehformen	> Werkstückaufnahmen > Lehren		> Gießereimodelle und Formplatten speziell für Hochdruckformanlagen > Kernkästen unter anderem für das Coldbox-Verfahren		> Formplatten > Kernbüchsen > Hilfswerkzeuge > Klopfformen	
<b>Hauptmerkmale</b>	> Sehr feine Oberflächenstruktur > Sehr gut fräsbar > Gute Dimensionsstabilität > Wärmeformbeständig bis 110°C	> Sehr feine Oberflächenstruktur > Sehr gut fräsbar > Wärmeformbeständig bis zu 135°C > Gute Dimensionsstabilität	> Sehr gut fräsbar > Geringer Wärmeausdehnungskoeffizient > Gute Kanten- und Abriebfestigkeit		> Sehr gut fräsbar, einfach zu bearbeiten > Homogene, glatte Oberfläche > Niedriger Wärmeausdehnungskoeffizient > Sehr gute Druckfestigkeit > Sehr gute Chemikalienbeständigkeit > Beständigkeit bei Reinigung mit Trockeneis		> Sehr gut fräsbar > Gute Wärmeformbeständigkeit > Gute Schlag- und Kantenfestigkeit > Hohe Abrasionsbeständigkeit	
<b>Härte (ISO 868) Shore D</b>	70 – 75	65 – 70	75 – 85		82 – 84		75 – 85	
<b>Wärmeausdehnungskoeffizient (ISO 11359) 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup></b>	35 – 45	35 – 45	50 – 55		60 – 75		80 – 85	
<b>Wärmeformbeständigkeit (ISO 75) °C</b>	100 – 110	130 – 140	70 – 80		88 – 93		80 – 90	
<b>Druckfestigkeit (ISO 604) MPa</b>	55 – 60	50 – 55	45 – 50		110 – 115		60 – 70	
<b>Biegefestigkeit (ISO 178) MPa</b>	28 – 33	30 – 40	50 – 55		125 – 130		70 – 80	
<b>Dimensionen mm (Länge x Breite x Höhe)</b>	1500 x 500 x 50 mm 1500 x 500 x 75 mm 1500 x 500 x 100 mm 1500 x 500 x 150 mm 1500 x 500 x 200 mm	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		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	
<b>Kleben mit RAKU-TOOL</b>	> EP-2304/EH-2934	> EP-2304/EH-2934	> PP-3310/ PH-3905	> EL-2210/ EH-2910*	> PP-3311/ PH-3905	> EL-2210/ EH-2910*	> PP-3311/ PH-3905	> EL-2210/ EH-2910*
<b>Mischungsverhältnis (GwT)</b>	100 : 20	100 : 20	100 : 50	100 : 60	100 : 50	100 : 60	100 : 50	100 : 60
<b>Farbe</b>	grün	grün	beige	transparent	grün	transparent	grün	transparent
<b>Topfzeit 500 ml (Min.)</b>	90	90	5 – 8	60	5 – 8	60	5 – 8	60
<b>Minimale Härtingszeit (h)</b>	16	16	4	16	4	16	4	16
<b>Reparieren mit RAKU-TOOL</b>	> UP-4320/UH-4920	> UP-4320/UH-4920	Reparieren durch Einkleben von Teilstücken		Reparieren durch Einkleben von Teilstücken		Reparieren durch Einkleben von Teilstücken	
<b>Mischungsverhältnis (GwT)</b>	100 : 3 – 5	100 : 3 – 5						
<b>Farbe</b>	grün	grün						
<b>Topfzeit (Min.)</b>	4 – 6	4 – 6						
<b>Minimale Härtingszeit (Min.)</b>	25 – 30	25 – 30						

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

RAKU-TOOL® Blockmaterialien	RAKU-TOOL WB-1250		RAKU-TOOL WB-1404		RAKU-TOOL WB-1460		RAKU-TOOL WB-1600		RAKU-TOOL WB-1700	
	Werkzeug-Blockmaterial									
<b>Farbe</b>	hellgrün		olive		hellgrün		elfenbein		dunkelgrau	
<b>Dichte (ISO 1183) g/cm³</b>	1,25		1,40		1,46		1,60		1,70	
<b>Anwendungen</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Formplatten</li> <li>&gt; Kernbüchsen</li> <li>&gt; Hilfswerkzeuge</li> <li>&gt; Klopfformen</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Formplatten und Kernbüchsen</li> <li>&gt; Gefräste Negative und Positive</li> <li>&gt; Gießereimodellrichtungen</li> <li>&gt; Formen und Werkzeuge</li> <li>&gt; Klopfformen und Lehren</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Gießereimodelle und Kernbüchsen</li> <li>&gt; Gefräste Negative und Positive</li> <li>&gt; Modelle, Formen und Werkzeuge</li> <li>&gt; Klopfformen</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Metallumformwerkzeuge</li> <li>&gt; Lehren</li> <li>&gt; Vorrichtungen</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Metallumformwerkzeuge</li> <li>&gt; Vakuumtiefziehformen, Lehren</li> <li>&gt; Schäumformen</li> <li>&gt; Rapid Prototyping Formen</li> </ul>	
<b>Hauptmerkmale</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Sehr gut fräsbar</li> <li>&gt; Gute Wärmeformbeständigkeit</li> <li>&gt; Gute Schlag- und Kantenfestigkeit</li> <li>&gt; Gute Dimensionsstabilität</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Dichte Oberflächenstruktur</li> <li>&gt; Sehr gut fräsbar</li> <li>&gt; Gute Dimensionsstabilität</li> <li>&gt; Hohe Abrasionsbeständigkeit und gute Schlagfestigkeit</li> <li>&gt; Polierbar</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Sehr dichte Oberflächenstruktur</li> <li>&gt; Gut fräsbar</li> <li>&gt; Gute Dimensionsstabilität</li> <li>&gt; Gute Abrasionsbeständigkeit und Schlagfestigkeit</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Dichte Oberfläche</li> <li>&gt; Gut fräsbar</li> <li>&gt; Geringer Wärmeausdehnungskoeffizient</li> <li>&gt; Sehr gute Druckfestigkeit</li> <li>&gt; Hervorragende Gleiteigenschaften bei AL-Blechen</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Sehr dichte Oberfläche, polierbar</li> <li>&gt; Gut fräsbar</li> <li>&gt; Hohe Wärmeformbeständigkeit</li> <li>&gt; Besonders hohe Druckfestigkeit</li> <li>&gt; Hohe Abrasionsbeständigkeit</li> </ul>	
<b>Härte (ISO 868) Shore D</b>	77 – 83		85 – 90		80 – 85		85 – 90		85 – 90	
<b>Wärmeausdehnungskoeffizient (ISO 11359) 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup></b>	70 – 75		50 – 55		65 – 75		45 – 50		45 – 50	
<b>Wärmeformbeständigkeit (ISO 75) °C</b>	80 – 85		75 – 80		75 – 80		75 – 80		120 – 125	
<b>Druckfestigkeit (ISO 604) MPa</b>	70 – 80		85 – 95		70 – 80		90 – 100		125 – 130	
<b>Biegefestigkeit (ISO 178) MPa</b>	90 – 100		80 – 90		70 – 80		55 – 65		80 – 85	
<b>Dimensionen mm (Länge x Breite x Höhe)</b>	1000 x 500 x 50 1000 x 500 x 75 1000 x 500 x 100		1000 x 500 x 50 1000 x 500 x 75 1000 x 500 x 100		1000 x 500 x 50 1000 x 500 x 75 1000 x 500 x 100		750 x 500 x 50 750 x 500 x 100		750 x 500 x 50 750 x 500 x 100	
<b>Kleben mit RAKU-TOOL</b>	> PP-3311/ PH-3905	> EL-2210/ EH-2910*	> PP-3314/ PH-3905	> EL-2210/ EH-2910*	> PP-3311/ PH-3905	> EL-2210/ EH-2910*	> PP-3310/ PH-3905	> EL-2210/ EH-2910*	> EL-2210/EH-2910*	
<b>Mischungsverhältnis (GwT)</b>	100 : 50	100 : 60	100 : 50	100 : 60	100 : 50	100 : 60	100 : 50	100 : 60	100 : 60	
<b>Farbe</b>	grün	transparent	olive	transparent	grün	transparent	beige	transparent	transparent	
<b>Topfzeit 500 ml (Min.)</b>	5 – 8	60	5 – 8	60	5 – 8	60	5 – 8	60	60	
<b>Minimale Härungszeit (h)</b>	4	16	4	16	4	16	4	16	16	
<b>Reparieren mit RAKU-TOOL</b>	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	
<b>Mischungsverhältnis (GwT)</b>										
<b>Farbe</b>										
<b>Topfzeit (Min.)</b>										
<b>Minimale Härungszeit (Min.)</b>										
SB = Styling-Blockmaterial   MB = Modellbau-Blockmaterial   WB = Werkzeug-Blockmaterial. * Sonderabmischungen siehe technisches Datenblatt										