

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 fräubar und einfach zu bearbeiten, wenig Staub</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Sehr gute Oberflächenstruktur</li> <li>&gt; Gut fräubar</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>		<b>&gt; EP-2305/EH-2904-1</b>	<b>&gt; EP-2305/EH-2904-1</b>	<b>&gt; EP-2305/EH-2904-1</b>	<b>&gt; EP-2305/EH-2904-1</b>
<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 Härtungszeit (h)</b>		16	16	16	16
<b>Reparieren mit RAKU-TOOL</b>		<b>&gt; UP-4301/UH-4901</b>	<b>&gt; UP-4301/UH-4901</b>	<b>&gt; UP-4301/UH-4901</b>	<b>&gt; UP-4301/UH-4901</b>
<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 Härtungszeit (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				
<b>Farbe</b>	hellbraun	braun	braun	braun	grau
<b>Dichte (ISO 1183) g/cm³</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 > Vakuumtiefeziehformen
<b>Hauptmerkmale</b>	> Feine Oberflächenstruktur > Gut frässbar, gut bearbeitbar > Gute Dimensionsstabilität > Niedriger Wärmeausdehnungskoeffizient	> Feine Oberflächenstruktur > Gut frässbar, gut manuell bearbeitbar > Geringer Wärmeausdehnungskoeffizient > Gute Dimensionsstabilität	> Sehr feine Oberfläche > Gut frässbar > 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) 10⁻⁶ K⁻¹</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>	<b>&gt; EP-2306/EH-2904-1</b>	<b>&gt; EP-2306/EH-2904-1</b>	<b>&gt; EP-2306/EH-2904-1</b>	<b>&gt; EP-2306/EH-2904-1</b>	<b>&gt; EP-2306/EH-2904-1</b>
<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 Härtungszeit (h)</b>	16	16	16	16	16
<b>Reparieren mit RAKU-TOOL</b>	<b>&gt; UP-4310/UH-4900</b>	<b>&gt; UP-4310/UH-4900</b>	<b>&gt; UP-4310/UH-4900</b>	<b>&gt; UP-4310/UH-4900</b>	<b>&gt; UP-4310/UH-4900</b>
<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 Härtungszeit (Min.)</b>	25 – 30	25 – 30	25 – 30	25 – 30	25 – 30

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

**RAMPF** Tooling GmbH & 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.de

www.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			
<b>Werkzeug-Blockmaterial</b>								
<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>	> Legwerkzeuge für Niedertemperatur-Prepreg > Vakuumtiefziehformen > Anwendungen im mittleren Temperaturbereich	> Prepreg Legwerkzeuge > Hochtemperaturanwendungen > Vakuumtiefziehformen	> Werkstückaufnahmen > Lehren	> Gießereimodelle und Formplatten speziell für Hochdruckformanlagen > Kernkästen unter anderem für das Coldbox-Verfahren	> Formplatten > Kernbüchsen > Hilfswerzeuge > Klopmodelle			
<b>Hauptmerkmale</b>	> Sehr feine Oberflächenstruktur > Sehr gut fräsbare > Gute Dimensionsstabilität > Wärmeformbeständig bis 110°C	> Sehr feine Oberflächenstruktur > Sehr gut fräsbare > Wärmeformbeständig bis zu 135°C > Gute Dimensionsstabilität	> Sehr gut fräsbare > Geringer Wärmeausdehnungskoeffizient > Gute Kanten- und Abriebfestigkeit	> Sehr gut fräsbare, einfach zu bearbeiten > Homogene, glatte Oberfläche > Niedriger Wärmeausdehnungskoeffizient > Sehr gute Druckfestigkeit > Sehr gute Chemikalienbeständigkeit > Beständigkeit bei Reinigung mit Trockeneis	> Sehr gut fräsbare > Gute Wärmeformbeständigkeit > Gute Schlag- und Kantenschärfestigkeit > Hohe Abrasionsbeständigkeit			
<b>Härte (ISO 868) Shore D</b>	70 – 75	65 – 70	75 – 85	82 – 84	75 – 85			
<b>Wärmeausdehnungskoeffizient (ISO 11359) 10⁻⁶ K⁻¹</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>Biegefestsigkeit (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 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>	<b>&gt; EP-2304/EH-2934</b>	<b>&gt; EP-2304/EH-2934</b>	<b>&gt; PP-3310/ PH-3905</b>	<b>&gt; EL-2210/ EH-2910*</b>	<b>&gt; PP-3311/ PH-3905</b>	<b>&gt; EL-2210/ EH-2910*</b>	<b>&gt; PP-3311/ PH-3905</b>	<b>&gt; EL-2210/ EH-2910*</b>
<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 Härtungszeit (h)</b>	16	16	4	16	4	16	4	16
<b>Reparieren mit RAKU-TOOL</b>	<b>&gt; UP-4320/UH-4920</b>	<b>&gt; UP-4320/UH-4920</b>	<b>Reparieren durch Einkleben von Teilstücken</b>	<b>Reparieren durch Einkleben von Teilstücken</b>	<b>Reparieren durch Einkleben von Teilstücken</b>			
<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 Härtungszeit (Min.)</b>	25 – 30	25 – 30						

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

<b>RAKU-TOOL® Blockmaterialien</b>	<b>RAKU-TOOL WB-1250</b>	<b>RAKU-TOOL WB-1404</b>	<b>RAKU-TOOL WB-1460</b>	<b>RAKU-TOOL WB-1600</b>	<b>RAKU-TOOL WB-1700</b>			
	<b>Werkzeug-Blockmaterial</b>							
<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>	> Formplatten > Kernbüchsen > Hilfswerzeuge > Klopftmodelle	> Formplatten und Kernbüchsen > Gefräste Negative und Positive > Gießereimodelleinrichtungen > Formen und Werkzeuge > Klopftmodelle und Lehren	> Gießereimodelle und Kernbüchsen > Gefräste Negative und Positive > Modelle, Formen und Werkzeuge > Klopftmodelle	> Metallumformwerkzeuge > Lehren > Vorrichtungen	> Metallumformwerkzeuge > Vakuumtiefeziehformen, Lehren > Schäumformen > Rapid Prototyping Formen			
<b>Hauptmerkmale</b>	> Sehr gut frässbar > Gute Wärmeformbeständigkeit > Gute Schlag- und Kantenfestigkeit > Gute Dimensionsstabilität	> Dichte Oberflächenstruktur > Sehr gut frässbar > Gute Dimensionsstabilität > Hohe Abrasionsbeständigkeit und gute Schlagfestigkeit > Polierbar	> Sehr dichte Oberflächenstruktur > Gut frässbar > Gute Dimensionsstabilität > Gute Abrasionsbeständigkeit und Schlagfestigkeit	> Dichte Oberfläche > Gut frässbar > Geringer Wärmeausdehnungskoeffizient > Sehr gute Druckfestigkeit > Hervorragende Gleiteigenschaften bei AL-Blechen	> Sehr dichte Oberfläche, polierbar > Gut frässbar > Hohe Wärmeformbeständigkeit > Besonders hohe Druckfestigkeit > Hohe Abrasionsbeständigkeit			
<b>Härte (ISO 868) Shore D</b>	77 – 83	85 – 90	80 – 85	85 – 90	85 – 90			
<b>Wärmeausdehnungskoeffizient (ISO 11359) 10⁻⁶ K⁻¹</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*	> 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 : 60	100 : 60
<b>Farbe</b>	grün	transparent	olive	transparent	grün	transparent	beige	transparent
<b>Topfzeit 500 ml (Min.)</b>	5 – 8	60	5 – 8	60	5 – 8	60	5 – 8	60
<b>Minimale Härtungszeit (h)</b>	4	16	4	16	4	16	4	16
<b>Reparieren mit RAKU-TOOL</b>	<b>Reparieren durch Einkleben von Teilstücken</b>		<b>Reparieren durch Einkleben von Teilstücken</b>		<b>Reparieren durch Einkleben von Teilstücken</b>		<b>Reparieren durch Einkleben von Teilstücken</b>	
<b>Mischungsverhältnis (GwT)</b>								
<b>Farbe</b>								
<b>Topfzeit (Min.)</b>								
<b>Minimale Härtungszeit (Min.)</b>								

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

**RAMPF** Tooling GmbH & Co. KGRobert-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**