

型取り用ウレタン R ゴムシリーズ

収縮率が少ない

使い方がいろいろ

優れた耐久性

特長

- 擬木用型取りウレタンゴムとして開発された製品です。
- 粘度を低く設定しているため、冬期の低温下でも使いやすい！
- 各季節にも安心してお使いいただける春夏秋型と冬型の2タイプがございます。
- コンクリート擁壁用型取り用ゴム材としてもお使いいただけます。
- 工芸用、試作品制作用の型材としても使いやすいです。



製品一覧

ユニーク R ゴムシリーズの種類

品名	A(主剤)	B(硬化剤)	硬化物の硬度 (JIS K6301 A型)	用途
R-30	6kg 角缶	12kg 角缶	28~30	逆テーパのある型、土管のジョイント部などの型
R-40	6kg 角缶	12kg 角缶	40~45	工芸用型、擬木用型、擬石用型 等
R-60	6kg 角缶	12kg 角缶	60~65	工芸用型、擬木用型、擬石用型、擁壁用型
RI-83	13.5kg 角缶	13.5kg 角缶	78~83	擬木用型、擬石用型、擁壁用型

使用上の注意

- B(硬化剤)の缶の蓋を開け、A(主剤)の缶の天板を切り開き、ゴムべらできれいにB剤の缶に移し、所定の攪拌機を用いて充分攪拌してください。その際、気泡を抱き込まないよう高速攪拌は避けてください。水分等が混入した場合、発泡し、硬化に影響を及ぼす恐れがありますのでご注意ください。
- 型容器に流し込む時は、一気に流し込まないようにしてください。
流し込んだウレタン樹脂の表面に気泡が発生した場合はシンナー等を散布してください。
- 常温硬化型のウレタンゴムですが、5℃以下では硬化不良の可能性があります。
標準使用温度は10~30℃です。
- 常温でも硬化できますが、約半日放置後に加温することにより硬化が早まり、短時間で物性が上がります。
【20℃】8時間+【60℃】5時間以上、【20℃】8時間+【40℃】10時間以上 など
- 硬化時に於ける後収縮は非常に小さいですが、硬化時 R ゴムシリーズをマスター型の中に放置したまま加温すると、更に収縮率を減少できます。
- 冬期にはウレタン原液の粘度が上がるため、原液を加温する場合は30℃以上に上げることは避けてください。
A剤 B剤は別々に加温してください。
- A剤 B剤の一部を重量比で秤取る場合には、B剤の缶を開けて、棒や攪拌機などを用いてよく攪拌してからA剤と混合してください。

性状

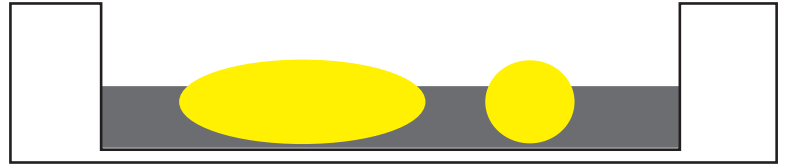
	R-30		R-40		R-60		RI-83	
	A (主剤)	B (硬化剤)	A (主剤)	B (硬化剤)	A (主剤)	B (硬化剤)	A (主剤)	B (硬化剤)
外観	淡黄色 液体	緑色 液体	淡黄色 液体	緑色 液体	淡黄色 液体	緑色 液体	淡黄色 液体	緑色 液体
成分	末端イソシアネート 基含有ウレタン プレポリマー	ポリオール等 の 混合物	末端イソシアネート 基含有ウレタン プレポリマー	ポリオール等 の 混合物	末端イソシアネート 基含有ウレタン プレポリマー	ポリオール等 の 混合物	末端イソシアネート 基含有ウレタン プレポリマー	ポリオール等 の 混合物
混合比 (重量比)	A/B=1/2		A/B=1/2		A/B=1/2		A/B=1/1	
粘度 (mPa・s)25℃	約 5,000	約 9,000	約 5,000	約 7,000	約 5,000	約 55,000	約 6,000	約 12,000
混合粘度 (mPa・s)25℃	約 4,000		約 3,500		約 6,000		約 10,000	
可使時間 (25℃)	春夏秋	冬	春夏秋	冬	春夏秋	冬	春夏秋	冬
	50分	30分	50分	30分	50分	30分	50分	30分

物性

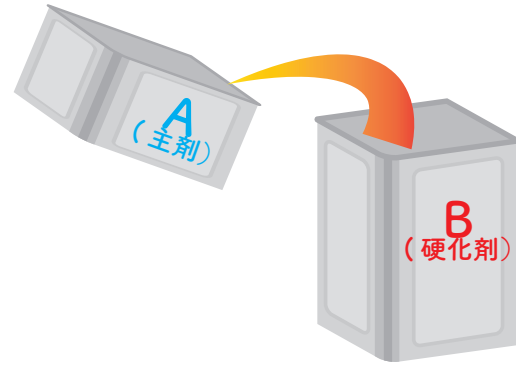
	R-30	R-40	R-60	RI-83
比重	1.3	1.3	1.4	1.2
硬度 (JIS A)	28~30	40~45	60~65	78~83
引張強さ (N/mm ²)	1.0~2.0	2.0~2.5	3.5~4.0	8.5~9.0
破断時伸び率 (N/mm ²)	1,400 以上	650 以上	600 以上	250 以上
引裂強さ (N/mm ²)	7~8	7~8	20~25	50~55
加熱収縮率 (%) 80℃ 24 時間	0.8	0.8	0.3	0.1
蒸気養生収縮率 (%) 80℃ 蒸気 3 時間	-	-	0.5~0.7	0.2

ウレタン R ゴムシリーズを用いた型の作り方

- ①型取る原型の周りに型枠を作成し、
表面全体にリケー剤を塗布する。
(リケー剤は火気厳禁)



- ②A 剤の缶を切開き、ゴムべらを用いて
A 剤を B 剤の缶に入れて混合攪拌する。



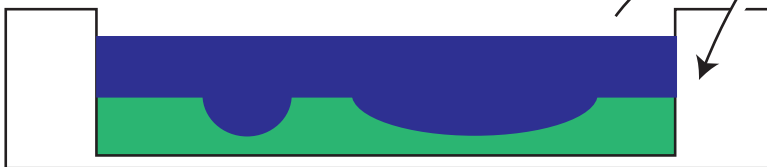
- ③混合した R ゴムを流し込み硬化させる。



- ④脱型する。



- ⑤R ゴムを流し込み硬化させる。



- ⑥脱型してマスター型とする。



- ⑦R ゴムを流し込み硬化させる。



- ⑧⑦の繰り返し多数個型を作る。



- ⑧型にコンクリートを流し込み振動を与え、
養生後、脱型して製品とする。