




用于模具*模型的材料 SANMODUR一览表

2008更新

型号	SX	MH-E	LC-M	MS-E	MAX-M	JAX-M	TW-E	VM	NZ-M	HD-M	NV
颜色	淡粉色	淡橙色	灰色	淡茶色	薄茶色	薄茶色	淡橙色	淡橙色	薄灰色	灰色	灰色
品名 (尺寸)	SX-5(2枚) (1500x500x50mm) SX-10(1枚) (1500x500x100mm) SX-20(1枚) (1500x500x200mm)	MH-3E(2枚) (1500x500x30mm) MH-5E(2枚) (1500x500x50mm) MH-8E(1枚) (1500x500x80mm) MH-10E(1枚) (1500x500x100mm) MH-15E(1枚) (1500x500x150mm)	LC-5M(2枚) (1500x500x50mm) LC-10M(1枚) (1500x500x100mm) LC-15M(1枚) (1500x500x150mm) LC-20M(1枚) (1500x500x200mm)	MS-3E(2枚) (1500x500x30mm) MS-5E(2枚) (1500x500x50mm) MS-8E(1枚) (1500x500x80mm) MS-10E(1枚) (1500x500x100mm) MS-20E(1枚) (1500x500x200mm)	MAX-3M(2枚) (1500x500x30mm) MAX-5M(2枚) (1500x500x50mm) MAX-75M(1枚) (1500x500x75mm) MAX-10M(1枚) (1500x500x100mm) MAX-15M(1枚) (1500x500x150mm)	JAX-3M(2枚) (1500x500x30mm) JAX-5M(2枚) (1500x500x50mm) JAX-8M(1枚) (1500x500x80mm) JAX-10M(1枚) (1500x500x100mm)	TW-3E(2枚) (1500x500x30mm) TW-5E(2枚) (1500x500x50mm) TW-8E(1枚) (1500x500x80mm) TW-10E(1枚) (1500x500x100mm) TW-15E(1枚) (1000x500x150mm)	VM-1505F(1枚) (1500x500x50mm) VM-8(1枚) (1500x500x80mm)	NZ-3M(2枚) (1000x500x30mm) NZ-5M(1枚) (1000x500x50mm)	HD-3M(2枚) (1000x500x30mm) HD-5M(1枚) (1000x500x50mm)	NV-1003(2枚) (1000x500x30mm) NV-1005(1枚) (1000x500x50mm) NV-1010(1枚) (1000x500x100mm)
用途	设计模型 手板模型	设计模型 设计模型	手板模型 抛弃型	设计模型 主模型	铸造用模型 主模型 检查用具	铸造模型 主模型 真空成型型 检查用具	铸造模型 主模型 真空成型型 检查用具	真空成型型 主模型	检查用具 耐热成型型	铸造模型 主模型 成型型 检查用具	铸造模型 主模型 检查用具
特点	非常轻但具有强度。对比密度其木纹更显细密。 	轻量且精密。木纹细密能简化涂装工程。并有抗静电性能。	轻量。对比密度，其强度更高有耐热性。	兼备强度和精密度以及容易切割的性能。尺寸安定性好，并具有抗静电性能。 	属常规品。具有均衡的性能。	在常规品里属于非常精细而且具有高强度。不仅尺寸安定性很好。	在常规品里属于非常精细而且具有高强度。不仅尺寸安定性很好，且抗静电。 	高密度下非常精细。可做成透明真空成型品。	特别具有高精密度（和铝相同），耐热性能和尺寸安定性。	高密度下精细，高弯曲强度、高冲击强度。	由于高密度，切割性好。
密度 (kg m ⁻³)	270	350	400	450	650	700	750	800	900	1100	1130
硬度	31	43	40	52	58	61	64	64	80	81	74
弯曲强度 (MPa)	6.4	7.4	10.0	13.6	20	22.0	25.0	25.0	46.0	58.0	32.0
冲击强度 (kJ m ⁻²)	1.6	2.4	1.9	5.0	5.6	5.7	5.7	6.0	5.7	11.0	8.0
线膨胀系数 (10 ⁻⁶ °C ⁻¹)	50	54	47	58	49	48	47	50	29	53	52
热变形温度 (°C)	60	54	80	56	88	90	95	85	140	100	93
表面粗度 (μm)	15	11	13	8	8	5	4	3	3	3	3
切割阻力 (N)	21	35	35	73	80	80	80	90	150	169	150
刀具磨耗 (mm)	0.9	0.9	0.9	1.2	1.0	1.0	1.0	1.0	4.5	1.5	0.8