



## POLIURETANY TECHNICZNE DO ODLEWANIA PRÓŻNIOWEGO

**POLIURETANOWY SYSTEM ODLEWNICZY DLA  
CZĘŚCI TECHNICZNYCH I PROTOTYPOWYCH**  
MODUŁ ELASTYCZNOŚCI W ZGINANIU = 2.800 MPa  
TEMPERATURA HDT = 80°C

# Biresin VG280 / G55



### ZASTOSOWANIA:

Ten system jest przeznaczony do wykonywania części prototypowych i technicznych mających właściwości zbliżone do tworzyw termoplastycznych takich jak PVC i ABS metodą wlewu w próżni do form silikonowych. Przykład: produkcja obudów odpornych na uderzenia, itp. Na formy doradzamy stosować żywicę silikonową ESSIL 291/292.

### WŁAŚCIWOŚCI:

- Rekomendowane zalewanie pod próżnią.
- Szybkie utwardzanie.
- Niska lepkość.
- Łatwość barwienia pigmentami (gama barwników CP).
- Bardzo sztywna, bardzo wysoka odporność na uderzenia.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE VG280 / G55			
	CZĘŚĆ A	CZĘŚĆ B	MIESZANINA
Skład	POLIOL	IZOCYJANIAN	
Proporcja mieszania - wagowo	100	80	
Postać	Ciecz	Ciecz	Ciecz
Kolor	Bursztynowy	Beżowy	Bursztynowy
Lepkość Brookfielda-LTV w 25°C	250 mPa·s	1.200 mPa·s	600 mPa·s
Gęstość w 25°C ISO 1675:1975	1.22	1.06	-
Gęstość w 23°C ISO 2781:1996	-	-	1.10
Czas życia w 25°C (200 g)	-	-	4 min

### WYTYCZNE STOSOWANIA:

- Podgrzać obie części (A i B) do 23°C, w przypadku przechowywania ich w niższej temperaturze.
- Przed użyciem dobrze wstrząsnąć składnik A.
- Odważyć obie części.
- Umieścić obie części w komorze próżniowej na 5 - 10 min, a następnie mieszać przez ok. **1 minutę**.
- Proces odlewania przeprowadzać w maszynie próżniowej.
- Podgrzać formę do temperatury 70 °C.
- Odlewać próżniowo do formy silikonowej wstępnie ogrzanej do 70°C.
- Przenieść formę z odlanym elementem do pieca o temperaturze minimum 70°C.
- Rozformować po upływie 60 - 90 min. (w 70°C) - pozwolić na swobodne dojście elementu do temperatury pokojowej.





**POLIURETANOWY SYSTEM ODLEWNICZY DLA  
CZĘŚCI TECHNICZNYCH I PROTOTYPOWYCH**  
MODUŁ ELASTYCZNOŚCI W ZGINANIU = 2.800 MPa  
TEMPERATURA HDT = 80°C

# Biresin

## VG280 / G55

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I CIEPLNE W 23°C <sub>(1)</sub>			
Twardość ostateczna w 23°C	ISO 868:2003	Shore D1	84
Moduł elastyczności w zginaniu	ISO 178:2001	MPa	2.800
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178:2001	MPa	120
Moduł elastyczności w rozciąganiu	ISO 527:1993	MPa	b.d.
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527:1993	MPa	75
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527:1993	%	7
Udarność CHARPY	ISO 179/2D:1994	kJ/m <sup>2</sup>	> 100
Temperatura ugięcia (HDT)	ISO 75B:1993	°C	80
Skurcz liniowy		mm/m	b.d.
Max. grubość odlewu		mm	5
Czas rozformowania w 70°C		min	60 - 90
Całkowity czas utwardzenia		dni	1 - 3

(1) - średnie wartości otrzymane na standardowych próbkach utwardzonych: 1 h w 70°C

### BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY:

Zwykłe środki bezpieczeństwa powinny być zachowane podczas pracy z tym produktem:

- zapewnić dobrą wentylację,
- nosić rękawice i okulary ochronne oraz odzież nie przepuszczającą wody.

Szczegółowe informacje zawarte są w kartach charakterystyki składników tej kompozycji.



### PRZECHOWYWANIE:

Okres składowania wynosi 6 miesięcy w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach w temperaturze pomiędzy 15 i 25°C. Po otwarciu pojemnik należy szczelnie zamknąć pod osłoną gazu obojętnego (suche powietrze, azot itp.).

### OPAKOWANIA:

**POLIOL**  
1 x 4.00 kg

**IZOCYJANIAN**  
1 x 5.00 kg

### GWARANCJA:

Wszystkie informacje zawarte powyżej są rezultatem badań i testów przeprowadzonych w naszym laboratorium w ściśle określonych warunkach. Użytkownik ponosi odpowiedzialność za określenie przydatności (w swoich warunkach) produktu AXSON (przed dokonaniem zakupu) do proponowanego zastosowania. AXSON gwarantuje zgodność swojego produktu z jego specyfikacją lecz nie może zagwarantować jego kompatybilności z jakimkolwiek szczególnym zastosowaniem.

AXSON odrzuca jakąkolwiek odpowiedzialność za zniszczenia lub wypadki, które spowodowane zostały użyciem jego produktów. Odpowiedzialność AXSON jest ściśle ograniczona do zwrotu pieniędzy lub wymiany produktu niezgodnego z jego specyfikacją.

