



POLIURETANY TECHNICZNE DO ODLEWANIA PRÓŻNIOWEGO

**POLIURETANOWY SYSTEM ODLEWNICZY DLA
CZĘŚCI TECHNICZNYCH I PROTOTYPOWYCH**
MODUŁ ELASTYCZNOŚCI W ZGINANIU = 1.200 MPa
TEMPERATURA TG = 90°C

PX 212



ZASTOSOWANIA:

Ten system jest przeznaczony do wykonywania części prototypowych i technicznych mających właściwości zbliżone do tworzyw termoplastycznych takich jak PP metodą wlewu w próżni do form silikonowych. Doradzamy stosować żywicę silikonową ESSIL 291.

WŁAŚCIWOŚCI:

- Rekomendowane zalewanie pod próżnią.
- Łatwość barwienia pigmentami (gama barwników CP).
- Wysoka wierność odwzorowania.
- Niska agresywność w stosunku do form silikonowych.
- Szybkie odformowanie.
- Doskonała wytrzymałość na udar.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE PX 212

	CZĘŚĆ A	CZĘŚĆ B	MIESZANINA
Skład	POLIOL	IZOCYJANIAN	
Proporcja mieszania - wagowo	100	100	
Postać	Ciecz	Ciecz	Ciecz
Kolor	Bezbarwny	Jasny żółty	Bezbarwny
Lepkość Brookfielda-LTV w 25°C	1.000 mPa·s	150 mPa·s	800 mPa·s
Gęstość w 25°C ISO 1675:1985	1.03	1.22	-
Gęstość w 23°C ISO 2781:1996	-	-	1.15
Czas życia w 25°C (100 g)	-	-	4 - 6 min

WYTYCZNE STOSOWANIA:

- Podgrzać obie części (A i B) do 23°C, w przypadku przechowywania ich w niższej temperaturze.
- Ważne - wstrząsnąć mocno pojemnik z częścią B przed każdym ważeniem.
- Odważyć obie części.
- Umieścić obie części w komorze próżniowej na minimum 10 min, a następnie mieszać przez min. **30 sekund**.
- 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 - 75 min. (w 70°C) - pozwolić na swobodne dojście elementu do temperatury pokojowej.





**POLIURETANOWY SYSTEM ODLEWNICZY DLA
CZĘŚCI TECHNICZNYCH I PROTOTYPOWYCH**
MODUŁ ELASTYCZNOŚCI W ZGINANIU = 1.200 MPa
TEMPERATURA TG = 90°C

PX 212

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I CIEPLNE W 23°C ⁽¹⁾			
Twardość ostateczna w 23°C	ISO 868:1985	Shore D1	76
Moduł elastyczności w zginaniu	ISO 178:2001	MPa	1.200
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178:2001	MPa	80
Moduł elastyczności w rozciąganiu	ISO 527:1993	MPa	b.d.
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527:1993	MPa	b.d.
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527:1993	%	25
Udarność CHARPY	ISO 179/2D:1994	kJ/m ²	> 50
Temperatura zeszklenia	T.M.A. - Mettler	°C	90
Temperatura ugięcia (HDT)	ISO 75Ae:1993	°C	90
Skurcz liniowy		mm/m	3
Max. grubość odlewu		mm	5
Czas rozformowania w 70°C		min	60 - 75
Czas całkowitego utwardzenia		dni	4

(1) - średnie wartości otrzymane na standardowych próbkach utwardzonych: 4 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
6 x 1.20 kg

IZOCYJANIAN
6 x (2 x 0.60 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.

