



POLIURETANY TECHNICZNE DO ODLEWANIA PRÓŻNIOWEGO

**POLIURETANOWY SYSTEM ODLEWNICZY DLA
CZĘŚCI TECHNICZNYCH I PROTOTYPOWYCH**
MODUŁ ELASTYCZNOŚCI W ZGINANIU = 2.100 MPa
TEMPERATURA TG = 95°C

PX 221



ZASTOSOWANIA:

Ten system jest przeznaczony do wykonywania części prototypowych i technicznych mających właściwości zbliżone do tworzyw termoplastycznych takich jak ABS metodą wlewu w próżni do form silikonowych. Na formy elastyczne polecamy silikon ESSIL 291.

WŁAŚCIWOŚCI:

- Rekomendowane zalewanie pod próżnią.
- Łatwość barwienia pigmentami (gama barwników CP).
- Doskonała wierność odwzorowania.
- Dobra wytrzymałość na zginanie.
- Szybkie odformowanie.
- Dobra wytrzymałość termiczna.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE PX 221

	CZĘŚĆ A	CZĘŚĆ B	MIESZANINA
Skład	POLIOL	IZOCYJANIAN	
Proporcja mieszania - wagowo	45	100	
Postać	Ciecz	Ciecz	Ciecz
Kolor	Żółty	Żółty	Białawy
Lepkość Brookfielda-LTV w 25°C	600 mPa·s	130 mPa·s	350 mPa·s
Gęstość w 25°C ISO 1675:1985	1.11	1.17	-
Gęstość w 23°C ISO 2781:1996	-	-	1.20
Czas życia w 25°C (145 g)	-	-	7 min

WYTYCZNE STOSOWANIA:

- Przed użyciem dokładnie ujednorodnić część B.
- Podgrzać obie części (A i B) do 23°C, w przypadku przechowywania ich w niższej temperaturze.
- Ważne - wstrząsnąć mocno pojemnik z częścią A przed każdym ważeniem.
- Odważyć obie części.
- Umieścić obie części w komorze próżniowej na minimum 10 min., a następnie mieszać przez **minimum 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 30 - 40 min. (w 70°C) - pozwolić na swobodne dojście elementu do temperatury pokojowej.





**POLIURETANOWY SYSTEM ODLEWNICZY DLA
CZĘŚCI TECHNICZNYCH I PROTOTYPOWYCH**
MODUŁ ELASTYCZNOŚCI W ZGINANIU = 2.100 MPa
TEMPERATURA TG = 95°C

PX 221

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I CIEPLNE W 23°C ⁽¹⁾			
Twardość ostateczna w 23°C	ISO 868:2003	Shore D1 / D15	81 / 79
Moduł elastyczności w zginaniu	ISO 178:2010	MPa	2.100
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178:2010	MPa	105
Moduł elastyczności w rozciąganiu	ISO 527:1993	MPa	2.800
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527:1993	MPa	60
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 37:2011	%	7.5
Udarność CHARPY	ISO 179 1EU:1994	kJ/m ²	71
Temperatura zeszklenia	ISO 11359:2002	°C	95
Temperatura ugięcia (HDT 1.8 MPa)	ISO 75Ae:1993		
- po 1 h w 70°C		°C	75
- po 16 h w 80°C		°C	82
Skurcz liniowy		mm/m	5
Max. grubość odlewu		mm	5
Czas rozformowania w 70°C		min	30 - 40
Współczynnik rozszerzalności cieplnej (CTE) [+20, +70] °C	ISO 11359-2:1999	10 ⁻⁶ K ⁻¹	78

(1) - średnie wartości otrzymane na standardowych próbkach utwardzonych: 16 h w 80°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 1.00 kg

IZOCYJANIAN
6 x 0.50 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.

