



## POLIURETANY TECHNICZNE DO ODLEWANIA PRÓŻNIOWEGO

**POLIURETANOWY SYSTEM ODLEWNICZY DLA  
CZĘŚCI TECHNICZNYCH I PROTOTYPOWYCH**  
MODUŁ ELASTYCZNOŚCI W ZGINANIU = 2.300 MPa  
TEMPERATURA TG > 120°C

# PX 223 HT



### ZASTOSOWANIA:

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

### WŁAŚCIWOŚCI:

- Rekomendowane zalewanie pod próżnią.
- Niska lepkość.
- Doskonała wierność odwzorowania.
- Bardzo dobre właściwości mechaniczne.
- Wysoka wytrzymałość termiczna.

### WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE PX 223 HT

	CZĘŚĆ A	CZĘŚĆ B	MIESZANINA
Skład	POLIOL	IZOCYJANIAN	
Proporcja mieszania - wagowo	80	100	
Postać	Ciecz	Ciecz	Ciecz
Kolor	Czarny	Bezbarwny	Czarny
Lepkość Brookfielda-LTV w 25°C	300 mPa·s	1. 100 mPa·s	900 mPa·s
Gęstość w 25°C ISO 1675:1975	1.12	1.17	-
Gęstość w 23°C ISO 2781:1988	-	-	1.14
Czas życia w 25°C (90 g)	-	-	6 - 7 min

### WYTYCZNE STOSOWANIA:

- Przed użyciem dokładnie ujednorodnić część B.
- Podgrzać obie części (A i B) do 18°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 **ok. 45 sekund.**
- Proces odlewania przeprowadzać w maszynie próżniowej.
- Podgrzać formę do temperatury min. 40°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 45 - 70 min. (w 70°C) - pozwolić na swobodne dojście elementu do temperatury pokojowej.





**POLIURETANOWY SYSTEM ODLEWNICZY DLA  
CZĘŚCI TECHNICZNYCH I PROTOTYPOWYCH  
MODUŁ ELASTYCZNOŚCI W ZGINANIU = 2.300 MPa  
TEMPERATURA TG > 120°C**

# PX 223 HT

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I CIEPLNE W 23°C <sup>(1)</sup>			
Twardość ostateczna w 23°C	ISO 868:1985	Shore D1	80
Moduł elastyczności w zginaniu	ISO 178:2001	MPa	2.300
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	60
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527:1993	%	11
Udarność CHARPY	ISO 179/2D:1994	kJ/m <sup>2</sup>	> 60
Temperatura zeszklenia	T.M.A. - Mettler	°C	> 120
Skurcz liniowy		mm/m	4
Max. grubość odlewu		mm	5 - 10
Czas rozformowania w 70°C		min	45 - 70
Współczynnik rozszerzalności cieplnej (CTE) [+15, +120] °C	T.M.A. - Mettler	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	115

(1) - średnie wartości otrzymane na standardowych próbkach utwardzonych: 1 h w 70°C + 1 h w 100°C + 2 h w 110°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 12 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  
1 x 5.00 kg

**IZOCYJANIAN**  
6 x 0.80 kg  
1 x 4.00 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.

