



## POLIURETANY TECHNICZNE DO ODLEWANIA PRÓŻNIOWEGO

### POLIURETANOWY SYSTEM ODLEWNICZY DLA CZĘŚCI TECHNICZNYCH I PROTOTYPOWYCH TWARDOŚĆ SHORE – A 60

# PX 761



#### ZASTOSOWANIA:

Ten system jest przeznaczony do wykonywania części prototypowych i technicznych oraz makiet mających właściwości zbliżone do gumy metodą wlewu w próżni do form silikonowych. Doradzamy stosować żywicę silikonową ESSIL 291/292.

#### WŁAŚCIWOŚCI:

- Rekomendowane zalewanie pod próżnią.
- Łatwość barwienia pigmentami (gama barwników CP).
- Wysoka wierność odwzorowania.
- Maksymalny pik termiczny = 100°C.
- Duża wytrzymałość na ścieranie.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE PX 761			
	CZĘŚĆ A	CZĘŚĆ B	MIESZANINA
Skład	POLIOL	IZOCYJANIAN	
Proporcja mieszania - wagowo	45	100	
Postać	Ciecz	Ciecz	Ciecz
Kolor	Bursztynowy	Bezbarwny	Bursztynowy
Lepkość Brookfielda-LTV w 25°C	150 - 250 mPa·s	3.500 – 4.500 mPa·s	1.200 – 1.800 mPa·s
Gęstość w 25°C ISO 1675:1985	0.96 – 1.00	1.03 – 1.07	-
Gęstość w 23°C ISO 2781:1996	-	-	1.00 – 1.04
Czas życia w 25°C (100 g)	-	-	8 - 12 min

#### WYTYCZNE STOSOWANIA:

- Podczas przechowywania w temperaturze poniżej 15°C część B może krystalizować. Zalecamy wygrzewać ten składnik w 50°C aż do całkowitej dekrystalizacji i schłodzić do 23°C.
- Gdy podgrzejemy część A do 40°C uzyskamy lepkość – 1.000 mPa·s.
- Odważyć obie części.
- Umieścić obie części w komorze próżniowej na minimum 10 min, a następnie mieszać przez min. **45 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 - 90 min (w 70°C) - pozwolić na swobodne dojście elementu do temperatury pokojowej.



**POLIURETANOWY SYSTEM ODLEWNICZY DLA  
CZĘŚCI TECHNICZNYCH I PROTOTYPOWYCH  
TWARDOSĆ SHORE – A 60****PX 761**

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I CIEPLNE W 23°C <sup>(1)</sup>				
			(1)	(2)
Max. Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 37-77	MPa	4.5	2.0
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 37-77	%	800	1000
Wytrzymałość na rozdzieranie	ISO 37-94	kN/m	20	
Ostateczna twardość		Shore A	63	60
Temperatura pracy		°C	-40 do +80	
Czas rozformowania w 70°C		min	60 - 90	
Całkowity czas utwardzenia w 70°C		h	6	

(1) - średnie wartości otrzymane na standardowych próbkach utwardzonych: 6 h w 70°C

(2) - starzenie przez 14 dni + wygrzewanie w 100°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 25 i 30°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 0.45 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.

