



PX 245 PX 245L

POLYURETHAN-VAKUUMGIESSHARZ
FÜR PROTOTYPEN UND TECHNISCHE TEILE
E-MODUL 4.500 MPa - TG 95 °C

ANWENDUNGEN

Wird im Gießverfahren eingesetzt zur Herstellung von Prototypenteilen, Modellen und technischen Teilen, die ähnliche Eigenschaften aufweisen sollen wie technische Thermoplaste (PA, POM).

ÜBERSICHT

- Sehr hoher E-Modul
- Hohe Wiedergabegenauigkeit
- In zwei Topfzeiten erhältlich (4 oder 8 min)
- Leicht pigmentierbar mit organischem Farbstoff (AXSON CP-Farbstoffe)
- Kurze Entformungszeit

PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN				
		PART A PX 245 - 245L	PART B PX 226 - 245 PX 245L	MISCHUNG
Zusammensetzung	-	ISOCYANAT	POLYOL	-
Mischungsverhältnis nach Gewicht	-	100	40	-
Konsistenz		flüssig	flüssig	flüssig
Farbe	-	grau	farblos	hellgrau
Viskosität bei 25 °C (mPa·s)	Brookfield LVT	800	1.000	2.200 (2)
Dichte bei 25 °C (g/cm ³)	ISO 1675 : 1975	1,34	1,10	-
Dichte (ausgehärtet) bei 23 °C	ISO 2781 : 1988	-	-	1,22
Topfzeit (140 g) bei 25 °C (min)	PX 245 PX 245L	-	-	4 8

(2) Die Mischung setzt sich ab, sofort nach Vermischen vergießen

VERARBEITUNG (Vakuumgießanlage)

- Mischen und Vergießen sollten unter Vakuum stattfinden.
- Silikonform/Werkzeug auf 70 °C und Gießharz auf ca. 23 - 25 °C erwärmen.
- Part B aufrühren / Behälter schütteln.
- **ACHTUNG: Part A immer vor dem Wiegen intensiv aufrühren und sofort verarbeiten.**
- Komponenten einzeln vorentgasen (ca. 10 min) .
- Unter Einhaltung der vorgegebenen Mengenanteile eine homogene Mischung herstellen :
 - Mischen von PX 245 für 1 min.
 - Mischen von PX 245/L für 2 min.
- Zur Aushärtung das Gießwerkzeug mindestens 30 min bei 70°C im Ofen belassen.
- Vor der Entformung ca.10 min bei RT abkühlen.

VORSICHTSMASSREGELN

Bei der Verarbeitung ist strikt auf die Einhaltung arbeitshygienischer Maßnahmen und entsprechender Arbeitsbedingungen zu achten:

- Belüftung der Räume,
- Tragen von Schutzhandschuhen und Schutzbrillen

Weitere Informationen befinden sich im Sicherheitsdatenblatt.



PX 245 PX 245L

POLYURETHAN-VAKUUMGIESSHARZ
FÜR PROTOTYPEN UND TECHNISCHE TEILE
E-MODUL 4.500 MPa - TG 95 °C

MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN BEI 23 °C (1)

Biege E-Modul	ISO 178 : 2001	MPa	4.500
Biegefestigkeit	ISO 178 : 2001	MPa	150
Zug E-Modul	-	MPa	4.600
Zugfestigkeit	ISO 527 : 1993	MPa	85
Bruchdehnung	ISO 527 : 1993	%	3
Schlagzähigkeit nach Charpy	ISO 179/1 EU : 1994	kJ/m ²	30
Härte	- bei 23 °C - bei 80 °C	ISO 868 : 2003 Shore D1	85 80

THERMISCHE UND SPEZIELLE SPEZIFIKATIONEN (1)

Glasübergangstemperatur (Tg)	ISO 11359 : 2002	°C	95
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	ISO 75 Ae : 1993	°C	92
Linearer Schwund nach 12 h bei 80 °C	5 mm Dicke	mm/m	2,0
Maximale Gießstärke	-	mm	5
Entformungszeit bei 70 °C	- PX 245 - PX 245L	min	45 60

(1) Mittlere Werte: gemessen an Standard-Probekörpern nach 12 h Aushärtung bei 80 °C

LAGERUNG

Das Produkt kann 6 Monate lang feuchtigkeitsgeschützt bei einer Temperatur zwischen 15 °C bis 25 °C in der ungeöffneten Originalverpackung gelagert werden. Einmal angebrochene Behälter sind mit einer Schicht Trockenstickstoff als Feuchtigkeitsschutz zu versehen und sorgfältig wieder zu verschließen.

LIEFERFORM

Part A PX 245-245L Isocyanat
12 x 0,625 kg

Part B PX 226-245 Polyol
6 x 0,50 kg

Part B PX 245L Polyol
6 x 0,50 kg

HINWEIS

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, und befreit Sie nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. AXSON garantiert, daß die Produkte mit den jeweiligen Spezifikationen übereinstimmen. AXSON übernimmt keine Verantwortung bei Schäden oder Unfällen, die bei der Verwendung der Produkte entstehen können. Die Verantwortung der Firma AXSON beschränkt sich auf die Erstattung oder den Ersatz von Produkten, die nicht den angegebenen Spezifikationen entsprechen.