



PX 215

**POLYURETHAN VAKUUMGIESSHARZ
FÜR PROTOTYPEN & TECHN. TEILE**
E-MODUL 1.500 MPa - T_g 75°C

ANWENDUNGEN

Wird im Gießverfahren eingesetzt zur Herstellung von Prototypenteilen, Modelle und techn.Teile, die ähnliche Eigenschaften aufweisen sollen wie Thermoplaste (PP/ABS).

ÜBERSICHT

- Gleiche Eigenschaften wie PX 100, jedoch kürzere Topfzeit
- Mischungsverhältnis 1:1
- Niedrige Viskosität
- Gute Schlagzähigkeit und Biegefestigkeit
- Leichte Pigmentierung mit organischem Farbstoff (**AXSON** CP-Farbstoffe)

PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN				
		PART A	PART B	MISCHUNG
Zusammensetzung	-	ISOCYANAT	POLYOL	-
Mischungsverhältnis nach Gewicht	-	100	100	-
Farbe	-	hellbernstein	hellweiß	hellweiß
Viskosität bei 25°C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	60	175	100
Dichte bei 25°C (g/cm ³)	ISO 1675-75	1,15	1,02	-
Dichte des ausgehärteten Produktes bei 23°C	ISO 2781-88	-	-	1,06
Topfzeit (200g) bei 25°C (Min.)	-	-	-	3 – 4

VERARBEITUNG (Vakuu-Maschine)

- Part A und Part B kräftig aufrühren/Behälter schütteln, Komponenten auf 30°C erwärmen.
- Gießform/Werkzeug auf 60 - 70°C und Gießharz auf ca. 35-40°C erwärmen.
- Unter Einhaltung der vorgegebenen Mengenanteile eine homogene Mischung herstellen.
- Mischen und Vergießen sollte unter Vakuum durchgeführt werden.
- Zur Aushärtung das Werkzeug 60Min. bei 70°C im Ofen belassen.
- Vor der Entformung ca.10Min. bei RT abkühlen.

VORSICHTSMASSREGELN

Bei der Verarbeitung ist strikt auf die Einhaltung arbeitshygienischer Maßnahmen und entsprechenden Arbeitsbedingungen zu achten.

- Belüftung der Arbeitsplätze
- Tragen von Schutzhandschuhen und Schutzbrillen

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

MECHANISCHE UND THERMISCHE SPEZIFIKATIONEN BEI 23°C (1)

Biege-E-Modul	ISO 178 :2001	MPa	1.500
Biegefestigkeit	ISO 178 :2001	MPa	55
Zugfestigkeit	ISO 527 :1993	MPa	40
Bruchdehnung	ISO 527 :1993	%	20
Schlagzähigkeit nach Charpy – glatt	ISO 179/2D :1994	kJ/m ²	25
Endhärte		Shore D1	
- bei 23°C	ISO 868 :1985		74
- bei 80°C			65

ANWENDUNGSTECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN (1)

Glasübergangstemperatur TG (1)	T.M.A.-Mettler	°C	75
Linearer Schwund	5mm Dicke	mm/m	2
Maximale Schichtdicke	-	mm	5
Entformungszeit bei 70°C	-	Min.	60
Endaushärtung bei 23°C	-	T.	4

(1) Mittlere Werte auf Standard-Teststücken gemessen, nach Aushärtung 12 Std. bei 70°C.

LAGERUNG

Die Lagerfähigkeit von PartA (Isocyanat) beträgt 6 Monate und für PartB (Polyol) 12 Monate. Feuchtigkeitsgeschützt bei einer Temperatur zwischen 15 und 20°C gelagert in der Originalverpackung. Einmal angebrochene Behälter sind feuchtigkeitsgeschützt mit einer Schicht Trockenstickstoff sorgfältig wieder zu verschließen.

LIEFERFORM

Part A Isocyanat
1X 5,00Kg

Part B Polyol
1X 5,00Kg

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.