



PX 205

**POLYURETHAN-VAKUUMGIESSHARZ
FÜR PROTOTYPEN
E-MODUL 500 MPa - TG 100 °C**

ANWENDUNGEN

Wird im Gießverfahren eingesetzt zur Herstellung von Prototypenteilen, Modellen und technischen Teilen, die ähnliche Eigenschaften aufweisen sollen wie PP oder HD-PE. Für Filmscharniere geeignet (Prototypen !).

ÜBERSICHT

- Sehr gute Schlagzähigkeit
- Rasche Härtung
- Einfache Verarbeitung
- Aussehen ähnlich Thermoplasten

PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN					
			PART A	PART B	MISCHUNG
Zusammensetzung			ISOCYANAT	POLYOL	
Mischungsverhältnis nach Gewicht			100	50	
Konsistenz			flüssig	flüssig	flüssig
Farbe			weiß	dunkelbernstein	hellgrau bis mittelgrau
Viskosität bei 25 °C	(mPa·s)	BROOKFIELD LVT	3.000 ± 1.000	150 ±50	1.600 ±400
Dichte bei 25 °C	(g/cm ³)	ISO 1675 : 1985	1,08	1,08	-
Dichte (ausgehärtet) bei 23 °C		ISO 2781 : 1996	-	-	1,08
Topfzeit bei 25 °C auf 150 g	(min)	-			12 - 15

VERARBEITUNG (Vakuumgießanlage)

Bei Kristallisierung von Part A/Isocyanat (Trübung) oder von Part B/Polyol (unhomogenes Aussehen) muß das Material bei 60 °C erwärmt werden, bis es wieder von gleichmäßiger Konsistenz ist (maximal 10-12 h). Danach kräftig aufrühren und auf RT abkühlen lassen.

- Mischen und Vergießen sollten unter Vakuum stattfinden.
- Silikon-Gießform/Werkzeug auf 70 °C erwärmen und Gießharzkomponenten auf ca. 20 °C temperieren.
- Direkt vor Gebrauch Part A und besonders Part B kräftig aufrühren/Behälter schütteln.
- Part A in den oberen Becher geben (Becherrestzugabe nicht vergessen).
- Part B in den unteren (Misch-) Becher geben.
- Komponenten einzeln vorentgasen (ca. 10 min).
- Unter Einhaltung des Mischungsverhältnisses eine homogene Mischung herstellen.
- Mischung für ca. 2 min entgasen.
- Zur Aushärtung Gießform/Werkzeug ca. 60 min lang 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 205

POLYURETHAN-VAKUUMGIESSHARZ
FÜR PROTOTYPEN
E-MODUL 500 MPa - TG 100 °C

MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN BEI 23 °C (1)

Biege E-Modul	ISO 178 : 2001	MPa	500
Biegefestigkeit	ISO 178 : 2001	MPa	30
Zug E-Modul	ISO 527 : 1993	MPa	530
Zugfestigkeit	ISO 527 : 1993	MPa	25
Bruchdehnung	ISO 527 : 1993	%	100
Schlagzähigkeit nach Charpy	ISO 179/2 D : 1994	kJ/m ²	kein Bruch
Härte	ISO 868 : 2003	Shore D1	70

THERMISCHE UND SPEZIELLE SPEZIFIKATIONEN (1)

Glasübergangstemperatur (Tg)	ISO 11359 : 2002	°C	90 - 100
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	ISO 75 Ae : 1993	°C	55
Linearer Schwund	-	mm/m	7
Maximale Gießstärke	-	mm	5
Entformungszeit bei 70 °C		min	60

(1) Mittlere Werte: gemessen an Standard-Probekörpern nach 1 h Aushärtung bei 70 °C und 16 h bei 80 °C.

LAGERUNG

Die Lagerfähigkeit des Produktes beträgt 12 Monate. Die Lagerung beider Parts erfolgt feuchtigkeitsgeschützt in den ungeöffneten Originalverpackungen bei einer Temperatur zwischen 15 °C und 25 °C. Einmal angebrochene Behälter sind mit einer Schicht getrockneten Stickstoffgases zum Feuchtigkeitsschutz zu versehen und sorgfältig wieder zu verschließen.

Bei Kristallisierung von Part A/Isocyanat (Trübung) oder von Part B/Polyol (unhomogenes Aussehen) muß das Material bei 60 °C erwärmt werden, bis es wieder von gleichmäßiger Konsistenz ist (maximal 10-12 h). Danach kräftig aufrühren und auf RT abkühlen lassen.

LIEFERFORM

Part A (Isocyanat)
6 x 1,0 kg

Part B (Polyol)
6 x 0,5 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.