

ANWENDUNGEN

Wird im Gießverfahren eingesetzt zur Herstellung von Prototypenteilen, Modellen und technischen Teilen, deren Werkstoff ähnliche Kennwerte aufweisen soll wie Thermoplaste (PS)

ÜBERSICHT

- Vakuumverarbeitung
- Hohe Reproduktionsgenauigkeit
- Niedrige Aggressivität gegenüber Silikonformen
- Gute einfärbbar mit organischem Farbstoff (AXSON CP-Farbstoffe; max. 2 % aufs Polyol)

PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN

Zusammensetzung		ISOCYANAT PX 1000-215	POLYOL PX 215	MISCHUNG
Mischverhältnis nach Gewicht		100	100	
Konsistenz		flüssig	flüssig	flüssig
Farbe		gelblich	hell- bis dunkelbernstein	weißlich
Viskosität bei 25 °C (mPa*s)	BROOKFIELD LVT	60	175	100
Spezifische Dichte bei 25 °C (g/cm ³)	ISO 1675 : 1985	1,15	1,02	-
Spez. Dichte bei 23 °C (ausgehärtet) (g/cm ³)	ISO 2781 : 1996	-	-	1,06
Topfzeit bei 25 °C für 200 g (min)				3 - 4

VERARBEITUNG (Vakuumgießanlage)

- Mischen und Vergießen sollten unter Vakuum stattfinden.
- Silikonform auf 70 °C und Harzparts auf mindestens +23 °C temperieren.
- Beide Parts immer direkt vor Gebrauch kräftig aufschütteln.
- Harzparts 10 min lang einzeln vorentgasen.
- Unter Einhaltung des Mischverhältnisses eine homogene Mischung herstellen.
- Für mindestens 1 min mischen.
- Zur Aushärtung die Silikonform für 120 min bei 70 °C im Ofen belassen.
- Vor dem Entformen Form abkühlen lassen.

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.

MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN BEI 23 °C (1)

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

THERMISCHE UND SPEZIELLE SPEZIFIKATIONEN (1)

Glasübergangstemperatur (T _g)	TMA Mettler	°C	75
Linearer Schwund	-	mm/m	2
Maximale Gießstärke	-	mm	5
Entformzeit bei 70 °C	2 mm Wandstärke	min	120
Vollständige Aushärtung bei 23 °C	-	d	4

(1) Mittelwerte gemessen an Standardprobekörpern nach 12 h Aushärtung bei 70 °C.

LAGERUNG

PX1000-215 Isocyanat kann 6 Monate lang, PX 215 Polyol kann 12 Monate lang in der ungeöffneten Originalverpackung trocken gelagert werden bei Temperaturen von + 20 °C bis + 25 °C. Angebrochene Behälter sind mit einer Schicht getrocknetem Stickstoffgas als Feuchtigkeitsschutz zu versehen und gut wieder zu verschließen.

LIEFERFORM

PX 1000-215 ISOCYANAT 1 x 5 kg	PX 215 POLYOL 1 x 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.