

## ANWENDUNGEN

Wird im Gießverfahren eingesetzt zur Herstellung von Prototypenteilen, Modellen und technischen Teilen, die ähnliche Eigenschaften aufweisen sollen wie Polypropylen oder HD-PE.

## ÜBERSICHT

- Hohe Reproduktionsgenauigkeit
- Gute Schlagzähigkeit und Biegefestigkeit
- Niedrige Aggressivität gegenüber Silikon
- Leicht pigmentierbar mit organischem Farbstoff (**AXSON CP-Farbstoffe**)
- Kennwerte ähnlich PX 100, jedoch kürzere Topfzeit

## PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN

		PART A	PART B	MISCHUNG
Zusammensetzung		ISOCYANAT	POLYOL	
Mischungsverhältnis nach Gewicht		100	100	
Konsistenz		flüssig	flüssig	flüssig
Farbe		strohgelb	hell bis dunkelbernstein	weißlich
Viskosität bei 25 °C (mPa·s)	BROOKFIELD LVT	60	175	100
Dichte bei 25 °C (g/cm <sup>3</sup> )	ISO 1675 : 1985	1,15	1,02	-
Dichte (ausgehärtet) bei 23 °C	ISO 2781 : 1996	-	-	1,06
Topfzeit bei 25 °C auf 200 g (min)	-			3 - 4

## VERARBEITUNG (Vakuumgießanlage)

- Mischen und Vergießen sollten unter Vakuum stattfinden.
- Gießform/Werkzeug aus Silikon auf 70 °C und Gießharzkomponenten auf 23 °C erwärmen.
- Part A und besonders Part B immer direkt vor Gebrauch kräftig aufrühren/Behälter schütteln.
- Komponenten 10 min lang einzeln vorentgasen .
- Unter Einhaltung des Mischungsverhältnisses eine homogene Mischung herstellen.
- Für mindestens 60 s mischen.
- Zur Aushärtung das Gießwerkzeug 120 min bei 70 °C im Ofen belassen.
- Vor der Entformung ca.10 min bei RT 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	ISO 178 : 2001	MPa	55
Zugfestigkeit	ISO 527 : 1993	MPa	40
Bruchdehnung	ISO 527 : 1993	%	20
Schlagzähigkeit nach Charpy	ISO 179/2 D : 1994	kJ/m <sup>2</sup>	25
Härte			
- bei 23 °C	ISO 868 : 2003	Shore D1	74
- bei 80 °C			65

## THERMISCHE UND SPEZIELLE SPEZIFIKATIONEN (1)

Glasübergangstemperatur (Tg)	ISO 11359 : 2002	°C	75
Linearer Schwund	-	mm/m	2
Maximale Gießstärke	-	mm	5
Entformungszeit bei 70 °C	-	min	120
Vollständige Aushärtung bei 23 °C	-	d	4

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

## LAGERUNG

Die Lagerfähigkeit von Part A (Isocyanat) beträgt 6 Monate und für Part B (Polyol) 12 Monate. Die Lagerung beider Parts erfolgt feuchtigkeitsgeschützt in der ungeöffneten Originalverpackung 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.

## LIEFERFORM

**Part A** (Isocyanat)  
1 x 5 kg

**Part B** (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.