

ANWENDUNGEN

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

ÜBERSICHT

- Hohes Biege E-Modul
- Hohe Reproduktionsgenauigkeit
- 2 Topfzeiten (4 oder 8 min abhängig von Part B)
- Gut pigmentierbar mit **AXSON CP-Farbstoffen**: maximal 2 % (nach Gewicht) auf das Polyol/Part B
- Schnelle Entformzeit

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	bläulich-transparent	hellgrau
Viskosität Brookfield bei 25 °C (mPa·s)		800	1.000	2.200 (2)
Dichte bei 25 °C (g/cm ³)	ISO 1675 : 1985	1,34	1,10	-
Dichte (ausgehärtet) bei 23 °C	ISO 2781 : 1996	-	-	1,22
Topfzeit für 500 g bei 25 °C (min)	PX 226-245 Part B PX 245-245L Part B			4 8

(2) Produkt ist nicht gut homogenisierbar. Sorgfältig verrühren.

VERARBEITUNG (Vakuumgießanlage)

- Mischen und Vergießen sollten unter Vakuum stattfinden.
- Silikon-Gießform/Werkzeug auf 70 °C und Harzkomponenten auf mindestens 23 °C erwärmen.
- Immer direkt vor Gebrauch Part A kräftig aufrühren/ Part B gut schütteln.
- Komponenten einzeln vorentgasen (ca. 10 min).
- Unter Einhaltung des Mischungsverhältnisses eine homogene Mischung erstellen:
 - PX 245 mindestens 1 min mischen
 - PX 245L mindestens 2 min mischen
- Zur Aushärtung das Gießwerkzeug mindestens 45 - 60 min bei 70 °C im Ofen belassen.
- Vor der Entformung Teil abkühlen lassen.

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 SPEZIFIKATIONEN BEI 23 °C (1)

Biege E-Modul	ISO 178 : 2001	MPa	4.500
Biegefestigkeit	ISO 178 : 2001	MPa	150
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	ISO 868 : 2003	Shore D1	85
- bei 80 °C			80

THERMISCHE UND SPEZIELLE SPEZIFIKATIONEN (1)

Glasübergangstemperatur (Tg)	ISO 11359 : 2002	°C	95
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	ISO 75 Ae : 2004	°C	92
Linearer Schwund (1)	-	mm/m	2
Maximale Gießstärke	-	mm	5
Entformungszeit bei 70 °C	PX 226-245 Part B PX 245L Part B	min	45 60

(1) Mittlere Werte: gemessen an Standard-Probekörpern nach 12 h Aushärtung 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 Feuchtigkeitschutz zu versehen und sorgfältig wieder zu verschließen.

LIEFERFORM

PX 245 Arbeitspackung (AP) 9 kg

Part A PX 245-245L Isocyanat
6 x 1,00 kg

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

PX 245L Arbeitspackung (AP) 9kg

Part A PX 245-245L Isocyanat
6 x 1,00 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.