



# PX 205

**POLIURETANOWY SYSTEM ODLEWNICZY DLA CZĘŚCI TECHNICZNYCH I PROTOTYPOWYCH**  
**MODUŁ ELASTYCZNOŚCI W ZGINANIU = 500 MPa**



## ZASTOSOWANIA :

Ten system jest przeznaczony do wykonywania części prototypowych i technicznych mających właściwości zbliżone do tworzyw termoplastycznych ( moduł elastyczności = 500 MPa ) metodą wlewu w próżni do form silikonowych. Na formy elastyczne polecamy silikon ESSIL 291/292.

## WŁAŚCIWOŚCI :

Rekomendowane zalewanie pod próżnią  
 Łatwość barwienia pigmentami organicznymi  
 System niełamiły  
 Dobra wytrzymałość na zginanie i udary  
 Szybkie odformowanie  
 Dobra wytrzymałość termiczna



WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE PX 205			
	CZĘŚĆ A	CZĘŚĆ B	MIESZANINA
Skład	IZOCYJANIAN	POLIOL	
Proporcja mieszania - wagowo	100	50	
Postać :	Ciecz	Ciecz	Ciecz
Kolor :	Biały	Bursztynowy	Beżowy
Lepkość Brookfielda-LTV w 25°C	2000 - 4000 mPa.s	100 - 200 mPa.s	1200 - 2000 mPa.s
Gęstość w 25°C ISO 1675-75	1.08	1.08	-
Gęstość w 23°C ISO 2781-88			1.08
Czas życia w 25°C ( 90 g )			12 - 15 min.

## WYTYCZNE STOSOWANIA :

W przypadku krystalizacji izocyjanianu ( produkt niejednorodny ) należy umieścić go w 60 °C aż do momentu osiągnięcia jednorodności - następnie wymieszać ponownie. Przed użyciem izocyjanian musi być ochłodzony do temperatury pokojowej.

Proces prowadzić w maszynie próżniowej.

Ogrzać formę do temperatury 70°C

Wyrzekać obie części ( A i B ), w przypadku przechowywania ich w niskich temperaturach

- wygrzewanie prowadzić w temperaturze 20°C

Odważyć część A do górnego pojemnika ( nie zapomnieć o dodaniu niewielkiej ilości, która pozostanie na ściankach naczynia )

Odważyć część B do dolnego naczynia ( pojemnik, w którym mieszamy )

Odgazowywać oddzielnie obie części pod próżnią przez minimum 10 min.

Mieszać obie części przez ok. **2 min.**

Odlewać próżniowo do formy silikonowej wstępnie ogrzanej do 70°C .

Wyrzekać cieplnie przez 60 min. w temperaturze 70 °C.



# PX 205

**POLIURETANOWY SYSTEM ODLEWNICZY DLA  
CZĘŚCI TECHNICZNYCH I PROTOTYPOWYCH  
MODUŁ ELASTYCZNOŚCI W ZGINANIU = 500 MPa**

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I CIEPLNE W 23 °C (1)

Twardość ostateczna w 23°C	ISO 868-85	Shore D1	70
Moduł elastyczności w zginaniu	ISO 178-93	MPa	500
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178-93	MPa	30
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527-96	MPa	25
Moduł elastyczności w rozciąganiu	ISO 527-96	MPa	530
Wytrzymałość na udary wg. CHARPY	ISO 179/2D-94	kJ/m <sup>2</sup>	nie pękła
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527-96	%	100
Temperatura zeszklenia ( TG )	TMA - Mettler	°C	90 - 100
Temperatura ugięcia ( HDT )	ISO - 75Ae-93	°C	55
Skurcz liniowy ( 250 x 50 x 3 mm )		mm/m	7
Max. grubość odlewu		mm	5
Czas rozformowania w 70°C		min.	60

( 1 ) - średnie wartości otrzymane na standardowych próbkach utwardzonych wg cyklu :  
1 h. w 70°C + 16 h. w 80°C

## BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY :

Zwykłe środki bezpieczeństwa powinny być zachowane podczas pracy z tym produktem :

- zapewnić dobrą wentylację
- nosić rękawice, okulary ochronne oraz odzież ochronną nieprzepuszczającą wody

Szczegółowe informacje zawarte są w kartach charakterystyki obu komponentów.

## PRZECHOWYWANIE :

Okres składowania wynosi 12 miesięcy w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach w temperaturze pomiędzy 15 i 25 °C. Po otwarciu pojemnik należy szczelnie zamknąć pod osłoną gazu obojętnego ( azot ).

## OPAKOWANIA :

**IZOCYJANIAN**

**6 x 1.00 kg**

**POLIOL**

**6 x 0.50 kg**

## GWARANCJA :

Wszystkie informacje zawarte powyżej są rezultatem badań i testów przeprowadzonych w naszym laboratorium w ściśle określonych warunkach. Użytkownik ponosi pełną odpowiedzialność za określenie przydatności ( w swoich warunkach ) produktu AXSON ( przed dokonaniem zakupu ) do proponowanego zastosowania. AXSON gwarantuje zgodność swojego produktu z jego specyfikacją lecz nie może zagwarantować jego kompatybilności z jakimkolwiek szczególnym zastosowaniem. AXSON odrzuca jakąkolwiek odpowiedzialność za zniszczenia lub wypadki, które spowodowane zostały użyciem jego produktów. Odpowiedzialność AXSON jest ściśle ograniczona do zwrotu pieniędzy lub wymiany produktu nie zgodnego z jego specyfikacją.

Przedstawiciel w Polsce :

AMOD - Andrzej Modrzewski  
01-793 Warszawa ul. Rydygiera 8  
tel. / fax. ( 0-22 ) 633-85-06 tel. ( 0-22 ) 669-39-76  
tel. komórkowy ( 0-602 ) 26-11-15

INTERNET: [www.amod.pl](http://www.amod.pl) oraz [www.amod.com.pl](http://www.amod.com.pl)

e-mail:[info@amod.com.pl](mailto:info@amod.com.pl)