



PX 220

POLIURETANOWY SYSTEM ODLEWNICZY DLA CZĘŚCI TECHNICZNYCH I PROTOTYPOWYCH
MODUŁ ELASTYCZNOŚCI W ZGINANIU = 2000 MPa , TG = 90 ° C



ZASTOSOWANIA :

Ten system jest przeznaczony do wykonywania części prototypowych i technicznych mających właściwości zbliżone do tworzyw termoplastycznych takich jak ABS metodą wlewu w próżni do form silikonowych. Na formy elastyczne polecamy silikon ESSIL 291.

WŁAŚCIWOŚCI :

Rekomendowane zalewanie pod próżnią
 Łatwość barwienia pigmentami (gama barwników CP)
 Doskonała wierność odwzorowania
 Dobra wytrzymałość na zginanie i udary
 Szybkie odformowanie
 Dobra wytrzymałość termiczna



WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE PX 220			
			MIESZANINA
Skład	IZOCYJANIAN	POLIOL	
Proporcja mieszania - wagowo	100	50	
Postać :	Ciecz	Ciecz	Ciecz
Kolor :	Żółty	Żółty	Białawy
Lepkość Brookfielda-LTV w 25°C	150 mPa.s	900 mPa.s	600 mPa.s
Gęstość w 25°C ISO 1675-1975	1.18	1.08	-
Gęstość w 23°C ISO 2781-1988			1.18
Czas życia w 25°C (150 g)			4 - 5 min.

WYTYCZNE STOSOWANIA :

- # Proces odlewania przeprowadzać w maszynie próżniowej.
- # Podgrzać formę do temperatury 70°C.
- # Podgrzać obie części (A i B) do 20°C, w przypadku przechowywania ich w niższej temperaturze.
- # Odważyć składnik A (górne naczynie) - nie zapomnieć o ilości pozostającej na ściankach naczynia - zawsze odważamy trochę więcej.
- # Odważyć składnik B (dolne naczynie - naczynie, w którym mieszamy).
- # Odgazowywać oddzielnie obie części pod próżnią przez minimum 10 min.
- # Zmieszać obie części ze sobą (mieszać przez ok. 1 min.)
- # Odlewać próżniowo do formy silikonowej wstępnie ogrzanej do 70 °C .
- # Przenieść formę z odlanym elementem do pieca o temperaturze minimum 70 °C .
- # Rozformować po upływie 40 min. (w 70°C).



PX 220

POLIURETANOWY SYSTEM ODLEWNICZY DLA CZĘŚCI TECHNICZNYCH I PROTOTYPOWYCH
MODUŁ ELASTYCZNOŚCI W ZGINANIU = 2000 MPa , TG = 90 ° C

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I CIEPLNE W 23 °C (1)			
Twardość ostateczna w 23°C	ISO 868-1985	Shore D1	80
Moduł elastyczności w zginaniu	ISO 178-2001	MPa	2000
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178-2001	MPa	92
Moduł elastyczności w rozciąganiu	ISO 527-1993	MPa	2200
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527-1993	MPa	60
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527-1993	%	10
Udarność CHARPY	ISO 179/2D-1994	kJ/m ²	80 - 100
Temperatura zeszklenia	TMA - Mettler	°C	90
Temperatura ugięcia (HDT 1.8 MPa)	- po 1 h. w 70°C ISO - 75Ae-1993 - po 16 h. w 80°C	°C	75
		°C	82
Skurcz liniowy (1)		mm/m	5
Max. grubość odlewu		mm	5
Czas rozformowania w 70°C		min.	30 - 40
Współczynnik rozszerzalności cieplnej (CTE) [+ 10, + 70]°C	TMA - Mettler	10 ⁻⁶ K ⁻¹	100 - 120

(1) - średnie wartości otrzymane na standartowych próbkach utwardzonych przez 12 h. w 80 °C.

BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY :

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

- zapewnić dobrą wentylację - nosić rękawice, okulary i odzież ochronną

Szczegółowe informacje zawarte są w kartach charakterystyki składników kompozycji.

PRZECHOWYWANIE :

Okres składowania wynosi 6 miesięcy dla izocyjanianu oraz 9 miesięcy dla polioliu w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach w temperaturze pomiędzy 15 i 25°C.

Po otwarciu pojemnik należy szczelnie zamknąć pod osłoną gazu obojętnego (suche powietrze, azot itp.).

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 niezgodnego 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	e-mail: info@amod.com.pl