

**POLIURETANOWY SYSTEM ODLEWNICZY DLA CZĘŚCI TECHNICZNYCH I PROTOTYPOWYCH**  
**MODUŁ ELASTYCZNOŚCI W ZGINANIU = 1750 MPa**  
**TEMPERATURA TG = 240°C**



## ZASTOSOWANIA :

Ten system jest przeznaczony do wykonywania części prototypowych i technicznych mających właściwości zbliżone do tworzyw termoplastycznych ( PA6.6, PPS, PEEK ) metodą wlewu w próżni do form silikonowych. Na formy elastyczne polecamy silikon ESSIL 291/292.

## WŁAŚCIWOŚCI :

Rekomendowane zalewanie pod próżnią  
 Łatwość barwienia pigmentami organicznymi  
 Niska lepkość kompozycji  
 Dobra wytrzymałość na zginanie i udary  
 Szybkie odformowanie  
 Bardzo wysoka odporność termiczna



WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE PX 234 HT - LS			
	CZĘŚĆ A	CZĘŚĆ B	MIESZANINA
Skład	IZOCYJANIAN	POLIOL	
Proporcja mieszania - wagowo	100	50	
Postać :	Ciecz	Ciecz	Ciecz
Kolor :	Jasny bursztyn	Bezbarwny	Jasny bursztyn
Lepkość Brookfielda-LTV w 25°C	300 mPa.s	200 mPa.s	250 mPa.s
Gęstość w 25°C ISO 1675-75	1.19	1.01	-
Gęstość w 23°C ISO 2781-88			1.19
Czas życia w 25°C ( 100 g )			6 - 8 min

## WYTYCZNE STOSOWANIA :

Wyrzekać obie części ( A i B ), w przypadku przechowywania ich w niskich temperaturach  
 - wygrzewanie prowadzić w temperaturze nie wyższej niż 23°C ( dla polioliu - część B ).  
 - gdy izocyjanian ( A ) skryzalizował ( przechowywanie poniżej 15°C ) należy wygrzać go w 70°C przez 2 godziny a następnie pozwolić aby osiągnął temperaturę pokojową.

Oba składniki przetwarzać w temperaturze powyżej 18°C ale **koniecznie poniżej 25°C**.

Odważyć oba składniki

Umieścić część A w górnym pojemniku maszyny próżniowej.

Mieszać obie części przez ok. 1 min.

Odlewać próżniowo do formy silikonowej wstępnie ogrzanej do 70°C

Wyrzekać ciepnie przez 60 min. w temperaturze 70°C przed rozformowaniem

Rozformowanie jest możliwe również na części gorącej.

Aby przeprowadzić proces dotwardzania termicznego zawsze używać tzw. kopyta

Obróbka cieplna wg następującego cyklu : 1 h. w 100°C + 2 h. w 130°C + 1 h. w 160°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 nie przepuszczającą wody

Szczegółowe informacje zawarte są w kartach charakterystyki składników tej kompozycji.



**POLIURETANOWY SYSTEM ODLEWNICZY DLA CZĘŚCI TECHNICZNYCH I PROTOTYPOWYCH**  
**MODUŁ ELASTYCZNOŚCI W ZGINANIU = 1750 MPa**  
**TEMPERATURA TG = 240°C**

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I CIEPLNE W 23 °C <sup>(1)</sup>			
Twardość ostateczna w 23°C	ISO 868-1985	Shore D1	84
Moduł elastyczności w rozciąganiu	ISO 527-1993	MPa	1760
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527-1993	MPa	47
Moduł elastyczności w zginaniu	ISO 178-2001	MPa	1750
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178-2001	MPa	78
Wydłużenie przy zerwaniu w rozciąganiu	ISO 37-1994	%	6
Wytrzymałość na udary wg. IZOD		kJ/m <sup>2</sup>	39
Temperatura zeszklenia	T.M.A.-Mettler	°C	240
Współczynnik rozszerzalności cieplnej * CTE [ +20 ; + 130 ]°C	T.M.A.-Mettler	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	140
Skurcz liniowy ( forma aluminiowa ) - podczas rozformowania		mm / m	4
Skurcz liniowy ( forma aluminiowa ) - po 5 h. w 130°C		mm / m	8
Skurcz liniowy ( forma silikonowa ) - podczas rozformowania		mm / m	0.5
Skurcz liniowy ( forma silikonowa ) - po 72 h. w 130°C		mm / m	4.5
Max. grubość odlewu		mm	5
Czas rozformowania w 70°C		min.	120

( 1 ) - średnie wartości otrzymane na standartowych próbkach utwardzonych wg następującego cyklu :  
 1 h. w 70°C + 72 h. w 130°C

### PRZECHOWYWANIE :

Okres składowania wynosi 6 miesięcy w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach w temperaturze pomiędzy 15 i 25°C. Po otwarciu pojemnik należy szczelnie zamknąć pod osłoną gazu obojętnego ( np. azot ).

### OPAKOWANIA :

**IZOCYJANIAN**  
 6 x 1.00 kg

**POLIOL**  
 3 x 1.00 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 oraz www.amod.com.pl	e-mail: info@amod.com.pl