



PX 245 / PX 245-245L

POLIURETANOWY SYSTEM ODLEWNICZY DLA CZĘŚCI TECHNICZNYCH I PROTOTYPOWYCH
MODUŁ ELASTYCZNOŚCI W ZGINANIU = 4500 MPa



ZASTOSOWANIA :

Ten system jest przeznaczony do wykonywania części prototypowych i technicznych mających właściwości zbliżone do tworzyw termoplastycznych (moduł elastyczności = 4500 MPa) takich jak : polioksymetylen (POM) oraz poliamid (PA) metodą wlewu w próżni do form silikonowych. Na formy elastyczne polecamy silikon ESSIL 291/292.

WŁAŚCIWOŚCI :

Wysoki moduł elastyczności w zginaniu
 Łatwość barwienia pigmentami organicznymi
 Doskonała wierność odwzorowania
 Dobra wytrzymałość na zginanie i udary
 Dobra wytrzymałość termiczna
 Dostępne dwie reaktywności (4 i 8 min)



WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE PX 245 / 245-245 L			
	CZĘŚĆ A PX 245	CZĘŚĆ B PX 245-245 L	MIESZANINA
Skład	IZOCYJANIAN	POLIOL	
Proporcja mieszania - wagowo	100	40	
Postać :	Ciecz	Ciecz	Ciecz
Kolor :	Szary	Niebieskawy	Białawy
Lepkość Brookfielda-LTV w 25°C	800 mPa.s	1000 mPa.s	2000 mPa.s (2)
Gęstość w 25°C ISO 1675-75	1.32 - 1.36	1.08 - 1.12	-
Gęstość w 23°C ISO 2781-88			1.20 - 1.25
Czas życia w 25°C (140 g)		PX 245	4 min.
		PX 245 L	8 min.

(2) Lepkość mierzona statycznie - podczas mieszania jest znacznie niższa.

WYTYCZNE STOSOWANIA :

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

- wygrzewanie prowadzić w temperaturze 23°C

Ważne : bardzo dokładnie wymieszać izocyjanian przed każdym ważeniem.

Odważyć oba składniki

Odgazowywać oddzielnie obie części pod próżnią przez minimum 10 min.

Mieszać obie części przez 1 - 2 min. (1 min dla PX 245 B, 2 min dla PX 245 L B)

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

Rozformować po upływie 30 min w temperaturze 70°C (część powinna osiągnąć temperaturę pokojową przed rozformowaniem).



PX 245 / PX 245-245L

POLIURETANOWY SYSTEM ODLEWNICZY DLA CZĘŚCI TECHNICZNYCH I PROTOTYPOWYCH
MODUŁ ELASTYCZNOŚCI W ZGINANIU = 4500 MPa

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I CIEPLNE W 23 °C (1)			
Twardość ostateczna w 23°C	ISO 868-1985	Shore D1	85
Twardość w 80°C	ISO 868-1985	Shore D1	80
Moduł elastyczności w zginaniu	ISO 178-1993	MPa	4500
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178-1993	MPa	150
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527-1993	MPa	85
Udarność CHARPY	ISO 179/2D-1994	kJ/m ²	30
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527-1993	%	3
Temperatura zeszklenia	T.M.A.-Mettler	°C	95
Temperatura ugięcia HDT	ISO - 75Ae-1993	°C	92
Skurcz liniowy (1)		mm/m	2
Max. grubość odlewu		mm	5
Czas rozformowania w 70°C	dla PX 245	min	45
	dla PX 245 L	min	60

(1) - średnie wartości otrzymane na standardowych próbkach utwardzonych wg następującego cyklu :
 12 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 nie przepuszczającą wody

Szczegółowe informacje zawarte są w kartach charakterystyki składników tej kompozycji.

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 (suche powietrze, azot itp.).

OPAKOWANIA :

POLIOL
 2 x (6 x 0.625) kg

IZOCYJANIAN
 6 x 0.500 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. (22) 633-85-06 tel. (22) 669-39-76 tel. komórkowy (602) 26-11-15
INTERNET: www.amod.pl oraz www.amod.com.pl	e-mail: info@amod.com.pl