

ANWENDUNGEN

Wird im Gießverfahren eingesetzt zur Herstellung von Prototypenteilen, Modellen und technischen Teilen, die ähnliche Eigenschaften aufweisen sollen wie hochtemperaturbeständige Thermoplaste (PA 6.6, PPS, PEEK).

ÜBERSICHT

- Hohe Temperaturbeständigkeit bis ca. 200 °C
- Niedrige Viskosität
- Schnelle Aushärtung
- Gute Schlagzähigkeit
- Leicht pigmentierbar mit organischem Farbstoff
- In zwei Topfzeiten erhältlich

PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN				
Zusammensetzung		PART A / AL ISOCYANAT	PART B / BS POLYOL	MISCHUNG
Mischungsverhältnis nach Gewicht	-	100	50	
Konsistenz	-	flüssig	flüssig	flüssig
Farbe	-	transparent	transparent bis hellbernstein	hellbernstein
Viskosität bei 25 °C (mPa·s)	BROOKFIELD LVT	250 ±50	300 ±100	250 ±50
Dichte bei 25 °C (g/cm ³)	ISO 1675 : 1985	1,19	1,01	-
Dichte (ausgehärtet) bei 23 °C	ISO 2781 : 1996	-	-	1,19
Topfzeit bei 25 °C (min)	-	-	-	5 6 - 8
	- PX 234HT (150 g) - PX 234HT-LS (100 g)	Gel Timer TECAM		

VERARBEITUNG (Vakuumgießanlage)

WICHTIG:

- Verwenden Sie nur Formen aus polyadditionsvernetzendem Silikon (**ESSIL 291**).
- **Part A** (Isocyanat) kann unter 15 °C kristallisieren. In diesem Fall das Isocyanat 2 h lang bei 70 °C erwärmen, bis es entkristallisiert ist. Danach gut aufrühren und abkühlen lassen.
- **Part B** (Polyol) enthält u.U. einen Bodensatz im Behälter, den man nicht aufrühren darf ! Gut schütteln langt.
- Mischen und Vergießen finden unter Vakuum statt.
- Immer direkt vor Gebrauch Part A und Part B im Behälter kräftig aufschütteln.
- Gießform/Werkzeug auf 70 °C erwärmen. Gießharzkomponenten auf 18 -25 °C temperieren; **NICHT** höher !
 - Part A (Isocyanat) in den oberen Becher füllen (Becherzugabe nicht vergessen).
 - Part B (Polyol) in den unteren (Misch-) Becher geben.
- Unter Einhaltung des Mischungsverhältnisses eine homogene Mischung herstellen (ca. 60 s mischen).
- Zur Aushärtung das Gießwerkzeug 60 min bei 70 °C im Ofen belassen. Heißentformung ist möglich.
- Um die Spezifikationen zu erreichen, Teile nach der Entformung tempern: 1 h bei 100 °C + 2 h bei 130 °C + 1 h bei 160 °C. Beim Tempern Teile immer unterstützen, um Deformationen zu vermeiden.

VORSICHTSMASSREGELN

Bei der Verarbeitung ist strikt auf die Einhaltung arbeitshygienischer Maßnahmen und entsprechender Arbeitsbedingungen zu achten:

- Belüftung der Räume,
- Tragen von Schutzhandschuhen und Schutzbrillen

Weitere Informationen befinden sich im Sicherheitsdatenblatt.

MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN BEI 23 °C (1)

			PX 234HT	PX 234HT-LS
Biege E-Modul	ISO 178 : 2001	MPa	1.850	1.750
Biegefestigkeit	ISO 178 : 2001	MPa	80	78
Zug E-Modul	ISO 527 : 1993	MPa	1.800	1.760
Zugfestigkeit	ISO 527 : 1993	MPa	61	47
Bruchdehnung	ISO 37 : 1994	%	13	6
Schlagzähigkeit nach CHARPY-glatt	ISO 179/1eU : 1994	kJ/m ²	41	k.A.
Schlagzähigkeit nach IZOD	-	J/m	k.A.	39 ±5
Endhärte - bei 23 °C - bei 130 °C - bei 150 °C	ISO 868 : 2003	Shore D1	80 70 65	84 k.A. k.A.

THERMISCHE UND SPEZIELLE SPEZIFIKATIONEN (1)

Glasübergangstemperatur (Tg)	ISO 11359 : 2002	°C	220	240
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	ISO 75 : 2004	°C	195	k.A.
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (C _L TE) [+20 bis +130] °C	ISO 11359 : 1999	10 ⁻⁶ K ⁻¹	120	140
Linearer Schwund - in Aluform nach Entformen - in Aluform nach 5 h bei 130 °C - in Silikonform nach Entformen - in Silikonform nach 72 h bei 130 °C	-	mm/m	4,0 8,0 0,5 4,5	k.A.
Maximale Schichtdicke	-	mm	5	
Entformungszeit bei 70 °C	-	min	60	120

(1) Mittlere Werte gemessen an Standard-Probekörpern nach 1 h Aushärtung bei 70 °C und 72 h bei 130 °C

LAGERUNG

Das Produkt kann 6 Monate lang feuchtigkeitsgeschützt bei einer Temperatur zwischen 15 °C bis 25 °C in der ungeöffneten Originalverpackung gelagert werden. Einmal angebrochene Behälter sind mit einer Schicht getrockneten Stickstoffgases als Feuchtigkeitsschutz zu versehen und sorgfältig wieder zu verschließen.

LIEFERFORM

PX 234HT

Part A PX 234 HT (A) Isocyanat: 2 x 1,00 kg

Part B PX 234 HT (B) Polyol: 1 x 1,00 kg

PX 234HT-LS

Part A PX 234 HT (AL) Isocyanat: 2 x 1,00 kg

Part B PX 234 HT (BS) Polyol: 1 x 1,00 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.