

ANWENDUNGEN

Wird im Vakuumgießverfahren oder per Handverguß eingesetzt zur Herstellung von Prototypenteilen, Modellen und technischen Teilen, die ähnliche Kennwerte aufweisen sollen wie Thermoplaste (ABS, PS oder PP).

ÜBERSICHT

- Niedrige Viskosität
- Lange Topfzeit
- Gute mechanische Kennwerte
- Lackierbar
- Thermoplastische Konsistenz

PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN				
Zusammensetzung		ISOCYANAT PX 1000-215	POLYOL PX 1000	MISCHUNG
Mischverhältnis nach Gewicht		100	100	
Konsistenz		flüssig	flüssig	flüssig
Farbe		hell- bis dunkelbernstein	strohgelb	weißlich
Viskosität bei 25 °C (mPa·s)	BROOKFIELD LVT	60	175	100
Spezifische Dichte bei 25 °C (g/cm³)	ISO 1675 : 1975	1,15	1,02	-
Dichte (ausgehärtet) bei 23 °C (g/cm³)	ISO 2781 : 1988	-	-	1,06
Topfzeit bei 25 °C für 200 g (min)	-			15 - 20

VERARBEITUNG (Vakuumgießanlage)

- Mischen und Vergießen sollten unter Vakuum stattfinden.
- Silikonform auf Raumtemperatur (ca. 23 °C) erwärmen; wahlweise auf 35 °C - 40 °C, um die Aushärtung zu beschleunigen.
- Direkt vor Gebrauch beide Parts kräftig schütteln.
- Unter Einhaltung des Mischverhältnisses eine homogene Mischung herstellen.
- Mischung 5 min entgasen (entfällt bei Handverguß) und dann vergießen.
- Die Entformung kann z.B. nach 4 h Aushärtung bei 23 °C erfolgen. Eine höhere Formtemperatur verkürzt die Entformzeit, sollte jedoch vorher geprüft werden.
- Form öffnen, Gießteil in der Formhälfte belassen und erst bei Raumtemperatur abkühlen lassen.
- Nach dem Entformen kann optional 2 h bei 70 °C getempert werden, um optimale Kennwerte zu erzielen.

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)

Biege E-Modul	ISO 178 : 2001	MPa	1.500	
Biegefestigkeit		MPa	55	
Zugfestigkeit	ISO 527 : 1993	MPa	40	
Bruchdehnung		%	20	
Schlagzähigkeit nach Charpy	ISO 179/1eU : 1994	kJ/m ²	25	
Härte	ISO 868 : 1985	Shore D1	- bei 23 °C	74
			- bei 80 °C	65

THERMISCHE UND SPEZIELLE SPEZIFIKATIONEN (1)

Glasübergangstemperatur (Tg)	TMA Mettler	°C	75
Linearer Schwund	-	mm/m	1
Maximale Gießstärke	-	mm	5
Entformzeit bei 23 °C	-	- bei 23 °C	4
		- bei 35-40 °C	< 4
		- bei 70 °C	3
Endaushärtung bei 23 °C	-	d	3

(1) Mittelwerte gemessen an Standardprobekörpern nach 12 h Aushärtung bei 70 °C

LAGERUNG

Das Isocyanat kann 6 Monate lang, das Polyol kann 12 Monate lang in der ungeöffneten Originalverpackung bei Temperaturen von + 20 °C bis + 25 °C trocken gelagert werden. Angebrochene Behälter sind mit einer Schicht getrocknetem Stickstoffgas als Feuchtigkeitsschutz zu versehen und gut wieder zu verschließen.

LIEFERFORM

ISOCYANAT PX 1000-215 6x 1 kg 1x 5 kg	POLYOL PX 1000 6x 1kg 1x 5 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.