

## ANWENDUNGEN

Wird im Gießverfahren eingesetzt zur Herstellung von Prototypenteilen, Modellen und technischen Teilen, deren Werkstoff mechanische Kennwerte ähnlich Thermoplasten wie PP oder ABS und eine gute Temperaturbeständigkeit aufweisen soll.

## ÜBERSICHT

- Niedrige Viskosität für leichten Verguß
- Gute Schlagzähigkeit und Biegefestigkeit
- Hohe Temperaturbeständigkeit

PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN				
Zusammensetzung		ISOCYANAT	POLYOL	MISCHUNG
Mischverhältnis nach Gewicht		100	80	
Konsistenz		flüssig	flüssig	flüssig
Farbe		farblos	schwarz	schwarz
Viskosität bei 25 °C (mPa·s)	BROOKFIELD LVT	1.100	300	850
Dichte bei 25 °C (g/cm <sup>3</sup> )	ISO 1675 : 1985	1,17	1,12	-
Dichte ( ausgehärtet) bei 23 °C	ISO 2781 : 1996	-	-	1,14
Topfzeit bei 25 °C für 90 g (min)	-			6 - 7

## VERARBEITUNG (Vakuumgießanlage)

- Mischen und Vergießen sollten unter Vakuum stattfinden.
- Silikonform auf mindestens 40 °C und Harzparts auf mindestens 18 °C erwärmen.
- Isocyanat immer direkt vor Gebrauch kräftig aufrühren/Behälter schütteln.
- **ACHTUNG: Polyol immer direkt vor jeder Entnahme gründlich im Behälter aufrühren.**
- Harzparts einzeln vorentgasen (ca. 5-10 min)
- Unter Einhaltung des Mischverhältnisses eine homogene Mischung herstellen (mindestens 45-60 s mischen).
- Nach dem Vergießen die Form zur Aushärtung 45-75 min bei 70 °C im Ofen belassen.
- Dann entformen und tempern.

Eine Temperung vom 1 h bei 100 °C + mindestens 2 h bei 110 °C ist nach dem Entformen nötig, um die angegebenen Kennwerte zu erzielen. Dabei können sich die Teile verziehen und sollten unterstützt werden.

## 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	2.300	
Biegefestigkeit		MPa	80	
Zugfestigkeit	ISO 527 : 1993	MPa	60	
Bruchdehnung		%	11	
Schlagzähigkeit nach Charpy	ISO 179/2 D : 1994	kJ/m <sup>2</sup>	> 60	
Härte	ISO 868 : 2003	Shore D1	- bei 23 °C - bei 120 °C	80 > 65

## THERMISCHE UND SPEZIFISCHE SPEZIFIKATIONEN (1)

Glasübergangstemperatur (Tg)	ISO 11359 : 2002	°C	> 120
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	ISO 75 Ae : 2004	°C	110
Wärmeausdehnungskoeffizient (C <sub>L</sub> TE) von +15 °C bis +120 °C		10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	115
Linearer Schwund in Silikonform (250 x 50 x 3) mm		mm/m	4
Maximale Gießstärke	-	mm	5 - 10
Entformzeit bei 70 °C	-	min	45 - 75

(1) Mittelwerte gemessen an Standardprobekörpern nach 1 h Aushärtung bei 70 °C und 1 h bei 100 °C und 12 h bei 110 °C.

## LAGERUNG

Das Produkt kann 12 Monate lang in der ungeöffneten Originalverpackung trocken gelagert werden bei Temperaturen von + 15 °C bis + 25 °C. Angebrochene Behälter sind mit einer Schicht getrocknetem Stickstoffgas als Feuchtigkeitsschutz zu versehen und gut wieder zu verschließen.

## LIEFERFORM

<b>PX 223HT ISOCYANAT</b> 6 x 1,0 kg 1 x 5,0 kg	<b>PX 223HT POLYOL</b> 6 x 0,8 kg 1 x 4,0 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.