

ANWENDUNGEN

Dieses Produkt wird in Silikonformen vergossen. Es eignet sich für transparente Prototypenteile bis 10 mm Wandstärke, z.B. technische Teile (Scheinwerfergläser) sowie für künstlerische und dekorative Anwendungen (z.B. Kristallimitate).

ÜBERSICHT

- Hochtransparent und gut UV- beständig
 - gut polierbar
 - Hohe Reproduktionsgenauigkeit
 - Einfache Verarbeitung
 - Gute Temperaturstabilität
- Erhältlich für dickwandige Teile: **PX 5211**

PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN				
Zusammensetzung		ISOCYANAT PX 5210	POLYOL PX 5212	MISCHUNG
Mischverhältnis nach Gewicht	-	100	50	-
Farbe	-	transparent	bläulich-transparent	transparent
Konsistenz	-	flüssig	flüssig	flüssig
Viskosität bei 25 °C (mPa·s)	BROOKFIELD LVT	200	800	500
Spezifische Dichte bei 25 °C (g/cm ³)	ISO 1675 : 1985	1,07	1,05	-
Dichte bei 23 °C (ausgehärtet) (g/cm ³)	ISO 2781 : 1996	-	-	1,06
Topfzeit bei 25 °C für 150 g (min)	Gel Timer TECAM	-	-	8

VERARBEITUNG

WICHTIG: Dieses Produkt muß in einer Vakuumgießanlage verarbeitet und in erwärmte Silikonformen vergossen werden. Bitte nur neue Formen verwenden, in denen kein anderes Produkt vergossen wurde.

- Silikonform auf 70 °C erwärmen (WICHTIG: die Temperatur muß eingehalten werden)
- Harzparts auf 20 - 25 °C temperieren.
- Immer direkt vor Gebrauch beide Parts gründlich aufschütteln.
 - Isocyanat in den oberen Becher genau abwiegen (Becherzugabe bitte genau auswiegen).
 - Polyol in den unteren (Misch-) Becher genau abwiegen.
- Harzparts einzeln ca. 10 min lang vorentgasen, dann zusammen gießen und für 4 min gut vermischen.
- Mischung für ein paar Minuten entgasen und dann vergießen.
- Zur Aushärtung die Silikonform 60 min lang bei +70 °C im Ofen belassen (Beispiel für 3 mm Gießstärke)
- Danach entformen. Nun ist eine Temperung nötig, um optimale Kennwerte zu erzielen: 2 h bei 70 °C + 3 h bei 80 °C + 2 h bei 100 °C. Falls sich die Gießteile beim frühzeitigen Entformen verziehen, so wirkt dem ein bedingter Memoryeffekt des Materials entgegen. Die Gießteile sollten jedoch beim Tempern immer unterstützt werden, um Deformationen zu vermeiden.

Erzielbare Glasübergangstemperatur (T_g), abhängig vom Aushärtungsprozess:

- Direkt nach dem Entformen nach 1 h bei 70 °C: **72 °C**
- Nach 1 h bei 70 °C, Entformung + 2 h bei 70 °C: **75 °C**
- Nach 1 h bei 70 °C, Entformung + 2 h bei 70 °C + 2 h bei 80 °C: **80 °C**
- Falls nötig, zusätzlich volle Temperung (incl. 2 h bei 100 °C): **95 °C**

MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN BEI 23 °C (1)

MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN BEI 23 °C (1)			
Biege E-Modul	ISO 178 : 2001	MPa	2 400
Biegefestigkeit		MPa	110
Zug E-Modul	ISO 527 : 1993	MPa	2 400
Zugfestigkeit		MPa	66
Bruchdehnung		%	7,5
Schlagzähigkeit (CHARPY ungekerbt)	ISO 179/1eU : 1994	kJ/m ²	48
Härte	ISO 868 : 1985	Shore D1	85

THERMISCHE UND SPEZIELLE SPEZIFIKATIONEN (1)

THERMISCHE UND SPEZIELLE SPEZIFIKATIONEN (1)			
Glasübergangstemperatur (Tg)	ISO 11359-2 : 1999	°C	95
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	ISO 75 : 2004	°C	85
Maximale Gießdicke	-	mm	10
Entformzeit bei 70 °C	- 3 mm Dicke	min	60
Linearer Schwund	- 3 mm Dicke	mm/m	7
Lichtdurchlässigkeit	LNE	%	89
Optischer Brechungsindex			1,511

(1) Mittelwerte gemessen an Standardprobekörpern nach 4 h Aushärtung bei 80 °C und 16 h bei 100 °C

VORSICHTSMASSREGELN

Der Umgang mit dem Produkt findet unter strikter Einhaltung arbeitshygienischer Maßnahmen und entsprechender Arbeitsbedingungen statt (Weitere Informationen entnehmen Sie bitte den Sicherheitsdatenblättern):

- Belüftung der Arbeitsplätze
- Tragen von Schutzhandschuhen, Schutzbrillen und Arbeitsschutzkleidung

LAGERUNG

Das Produkt kann 12 Monate lang in der ungeöffneten Originalverpackung bei Temperaturen von + 10 °C bis + 20 °C trocken gelagert werden. Angebrochene Behälter sind mit einer Schicht getrocknetem Stickstoffgas als Feuchtigkeitsschutz zu versehen und gut wieder zu verschließen. ACHTUNG: Nicht für längere Zeit bei > 25 °C lagern.

LIEFERFORM

Kit PX 5210 / 5212	PX 5210 ISOCYANAT	PX 5212 POLYOL
3 x (1,0 + 0,5) kg	5,0 kg	2,5 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.