

APPLICAZIONI

Si utilizza per colata in stampi di silicone per la realizzazione di pezzi tecnici e prototipi che devono possedere proprietà meccaniche simili a quelle dei termoplastici resistenti ad alta temperatura quali: PA 6.6; PPS; PEEK.

CARATTERISTICHE

- Grande stabilità termica
- Bassa viscosità
- Sformatura rapida
- Resistente all'impatto
- Colorabile
- Disponibili due reattività

PROPRIETA' FISICHE				
Composizione		ISOCIANATO PX 234 HT	POLIOLO PX 234 HT PX 234 HT LS	MISCELA
Rapporto di miscela in peso		100	50	
Aspetto		liquido	liquido	liquido
Colore		trasparente	da incolore a ambra chiaro	ambra chiaro
Viscosità a 25°C (mPa.s)	Brookfield LVT	300	200	250
Densità parti prima della miscela	ISO 1675 :1985	1,19	1,01	-
Densità prodotto polimerizzato	ISO 2781 :1996	-	-	1,19
Pot life a 23°C su 150 g (min.)	Gel Timer TECAM		PX 234 HT PX 234 HT LS	5 8

PROPRIETA' MECCANICHE A 23°C DOPO INDURIMENTO (1)				
Durezza	a 23°C a 130°C a 150°C	ISO 868 : 2003	Shore D/1	80 70 65
Modulo d'elasticità in trazione	a 23°C a 50°C a 100°C a 150°C	ISO 527 : 1993	MPa	1.800 1.020 675 515
Resistenza in trazione	a 23°C a 50°C a 100°C a 150°C	ISO 527 : 1993	MPa	61 40 30 25
Modulo di flessione		ISO 178 : 2001	MPa	1.850
Resistenza massima in flessione		ISO 178 : 2001	MPa	80
Allungamento a rottura		ISO 37 : 1994	%	13
Resistenza all'impatto CHARPY <i>Provini non intagliati</i>		ISO 179/1eU :1994	kJ/m ²	41

PROPRIETA' TERMICHE E SPECIFICHE (1)

Temperatura di transizione vetrosa (1)	ISO 11359 : 2002	°C	220
Temperatura di flessione sotto carico	ISO 75 : 2004	°C	190 - 195
Coefficiente di dilatazione termica lineare (C _L TE) (+20 a +130°C)	ISO 11359 : 1999	10 ⁻⁶ K ⁻¹	120
Ritiro lineare in stampo alluminio (1)	Alla sformatura	mm/m	4
Ritiro lineare in stampo alluminio (1)	2h00 a 130°C	mm/m	8
Ritiro lineare in stampo silicone (1)	Alla sformatura	mm/m	0,5
Ritiro lineare in stampo silicone (1)	2h00 a 130°C	mm/m	4,5
Spessore massimo di colata	-	mm	5
Tempo di sformatura a 70°C	PX 234 HT PX 234 HT LS	min	60 90

(1) Misure su provini normalizzati / Indurimento 60 min a 70°C + 2 h a 130°C

MESSA IN OPERA (mediante macchina da colata sotto vuoto)

Importante: Stoccando il prodotto a temperatura inferiore a 15°C, l'isocianato può crystallizzare. Si consiglia di trattarlo per 2 ore a 70°C fino ad ottenere la completa decristallizzazione, quindi riportarlo a temperatura ambiente.

- Le due parti devono essere messe in opera a una temperatura superiore a 18°C e inferiore a 25°C. (E' **sconsigliato** preriscaldare le parti separate a una temperatura superiore prima dell'utilizzo).
- Mettere la parte ISOCIANATO nel contenitore superiore della macchina.
- Miscelare per minimo 1 minuto
- Colare in stampo di silicone per poliaddizione (ESSIL 291) preriscaldato a 70°C
- Dopo la colata, trattare termicamente a 70°C per 60 minuti; 90 minuti per il PX 234 HT LS.
NOTA: se lo spessore del pezzo è ≤ a 3 mm, raddoppiare il tempo di sformatura.
- E' possibile la sformatura a caldo.
- Il post trattamento è indispensabile per ottenere le caratteristiche finali. Seguire questo procedimento: 60 minuti a 100 °C + 120 minuti a 130°C+ 60 minuti a 160°C
- Posizionare sempre il pezzo in dima durante il post trattamento.

PIGMENTAZIONE

La massima percentuale raccomandata di colorante è dell'1% sul peso del poliolo. Il colorante (es. Coloranti CP Axson) deve essere privo di umidità e perfettamente disperso nel poliolo prima della miscela con l'isocianato.

PRECAUZIONI D'IMPIEGO

E' indispensabile durante la manipolazione osservare adeguate misure d'igiene del lavoro.

- locali ventilati
- indossare guanti ed occhiali protettivi

Per ulteriori informazioni, attenersi a quanto riportato sulla scheda di sicurezza.

STOCCAGGIO

Il prodotto può essere conservato 6 mesi al riparo dall'umidità ad una temperatura di 15-25°C, negli imballi originali non aperti. Gli imballi aperti devono essere accuratamente richiusi e conservati al riparo dall'umidità sotto copertura d'azoto.

IMBALLI

PX 234 HT ISOCIANATO	PX 234 HT o 234 HT LS POLIOLIO
6 x 1,0 kg	3 x 1,0 kg

GARANZIA

Le informazioni contenute nella nostra scheda tecnica sono basate sulle nostre conoscenze attuali e sul risultato di prove effettuate in condizioni precise e non vogliono in nessun caso stabilire una specifica. Tocca all'utilizzatore eseguire test completi sotto la sua responsabilità, per determinare l'adeguatezza, l'efficacia e la sicurezza dei prodotti AXSON per l'applicazione prevista. AXSON non fornisce garanzie assolute circa la compatibilità di un prodotto con un'applicazione qualsiasi e non si assume nessuna responsabilità in caso di danno o incidente risultante dall'utilizzo dei suoi prodotti. Le condizioni di garanzia sono regolate dalle nostre condizioni generali di vendita.