

ПРИМЕНЕНИЕ

Используется для литья в силиконовую форму для изготовления прототипов изделий или макетов с механическими характеристиками имитирующими термопластики с очень хорошей термостойкостью, такие как: полиамид ПА 6.6 (РА 6.6), полифениленсульфид (ПФС, PPS), полиэфирэфиркетон (ПЭЭК, РЕЕК).

СВОЙСТВА

- Хорошая термостойкость
- Низкая вязкость
- Быстрое извлечение из формы
- Хорошая ударостойкость
- Два времени переработки
- Окрашивается

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА				
Состав		ИЗОЦИАНАТ PX 234 HT	ПОЛИОЛ PX 234 HT PX 234 HT LS	СМЕСЬ
Весовая пропорция смешения		100	50	
Внешний вид		жидкость	жидкость	жидкость
Цвет		прозрачный	от прозрачного до светло-янтарного	светло- янтарный
Вязкость, 25°C (мПас)	BROOKFIELD LVT	300	200	250
Плотность при 25°C	ISO 1675 :1985	1.19	1.01	-
Плотность отверждённого продукта, 23°C	ISO 2781 :1996	-	-	1.19
Время переработки, 23°C, 150 г (мин)	Gel Timer TECAM		PX 234 HT PX 234 HT LS	5 8

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ПРИ 23°C ПОСЛЕ ОТВЕРЖДЕНИЯ (1)			
Окончательная твёрдость при 23°C			80
при 130°C	ISO 868 : 2003	Шор D/1	70
при 150°C			65
Модуль упругости при растяжении			1.800
при 23°C	ISO 527 : 1993	МПа	1.020
при 50°C			675
при 100°C			515
при 150°C			
Предел прочности при растяжении			61
при 23°C	ISO 527 : 1993	МПа	40
при 50°C			30
при 100°C			25
при 150°C			
Модуль упругости при изгибе	ISO 178 : 2001	МПа	1.850
Прочность на изгиб	ISO 178 : 2001	МПа	80
Удлинение при разрыве	ISO 37 : 1994	%	13
Ударная прочность по Шарпи без надреза образцов	ISO 179/1eU: 1994	кДж/м ²	41

Страница 1/3 - TDS10F0081 - Июль 27th, 2016

ТЕРМИЧЕСКИЕ И ОСОБЫЕ СВОЙСТВА (1)			
Температура стеклования (1)	ISO 11359 : 2002	°C	220
Критическая температура тепловой деформации (HDT) (1)	ISO 75 : 2004	°C	190 - 195
Коэффициент теплового расширения (СТЕ) [+50°C ; +150°C]	TMA Mettler	10 ⁻⁶ K ⁻¹	113
Линейная усадка в алюминиевой форме (1)	во время распалубки	мм/м	4
Линейная усадка в алюминиевой форме (1)	2 ч при 130°C	мм/м	8
Линейная усадка в силиконовой форме (1)	во время распалубки	мм/м	0.5
Линейная усадка в силиконовой форме (1)	2 ч при 130°C	мм/м	4.5
Максимальная толщина литья		мм	5
Время распалубки при 70°C	PX 234 HT	МИН	60
	PX 234 HT LS		90

(1) Средние значения, полученные на стандартном образце / Режим термообработки 60 мин при 70°C + 1ч при 100°C + 2ч при 130°C + 1ч при 160°C

ПЕРЕРАБОТКА (установка для литья под вакуумом)

Важно: При хранении продукта при температуре ниже 15° изоцианат может кристаллизоваться. Рекомендуется прогреть продукт 2ч до температуры 70°C до полной декристаллизации и охладить до комнатной температуры.

- Оба компонента должны перерабатываться при температуре выше +18°C и ниже +25°C. (Перед использованием не прогревать отдельные компоненты выше комнатной температуры)
- Поместить изоцианат в верхнюю чашу установки.
- Перемешать не менее 1 минуты.
- Залить в предварительно прогретую до 70°C силиконовую форму (ESSIL 291).
- Дать отвердиться 60 минут при 70°C. 90 минут для PX 234 HT LS.
ПРИМЕЧАНИЕ: Время извлечения детали из формы должно быть увеличено в два раза при толщине стенок детали ≤ 3 мм.
- Распалубка допускается при повышенной температуре.
- Проведите следующую термообработку: 60 мин при 100°C + 120 мин при 130°C и 60 мин при 160°C.
- Всегда устанавливайте деталь на стенд при отверждении.

ПРОЦЕСС КОЛЕРОВАНИЯ

Максимально рекомендованное весовое количество пигмента составляет около 1% от массы Полиола. Пигмент (например CP colour от Axson) должен быть без влаги и тщательно смешан с Полиолом до смешения с Изоцианатом.



BUILDING TRUST



PX 234 HT PX 234 HT LS

ПОЛИУРЕТАНОВАЯ СМОЛА ДЛЯ ЛИТЬЯ ПОД ВАКУУМОМ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ИЗДЕЛИЙ И ПРОТОТИПОВ
МОДУЛЬ УПРУГОСТИ 1,850 МПа - Tg: 220°C

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Следующие меры предосторожности для охраны здоровья должны соблюдаться при обращении с этими продуктами:

- хорошая вентиляция
- защитные очки и перчатки

Для получения дополнительной информации, пожалуйста, обратитесь к паспорту безопасности продукта.

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Срок годности составляет 6 месяцев при хранении в сухом месте в оригинальной нераспечатанной таре при температуре от 15 до 25 °С. Любая открытая канистра должен быть плотно закрыта в атмосфере сухого азота.

УПАКОВКА

PX 234 HT ИЗОЦИАНАТ	PX 234 HT or 234 HT LS ПОЛИОЛ
6 x 1,0 кг	3 x 1,0 кг

ГАРАНТИИ

Информация, содержащаяся в данном техническом описании, является результатом исследований и испытаний, проведенных в нашей лаборатории при определенных условиях. Потребитель принимает на себя ответственность при определении пригодности продуктов AXSON перед началом использования для предполагаемого применения и условий. AXSON гарантирует соответствие своей продукции техническими характеристикам, но не может гарантировать совместимость продукта с каким-либо конкретным применением. AXSON отказывается от любой ответственности за ущерб от любого инцидента, который может возникнуть в результате использования этих продуктов. Ответственность AXSON строго ограничена возмещением или заменой продуктов, которые не соответствуют опубликованным спецификациям.

AXSON TECHNOLOGIES
 Главный офис во Франции
 +33 1 34 40 34 60
axson@axson.fr
 axson.fr

ГЕРМАНИЯ
 +49 60 74 40 71 10
verkauf@axson.de
 axson.de

ИСПАНИЯ & ПОРТУГАЛИЯ
 +34 93 225 16 20
axson@axson.es
 axson.es

СЛОВАКИЯ
 +421 37 642 25 26
office@axson-ce.sk
 axson-ce.sk

СЕВЕРНАЯ АМЕРИКА
 +1 517 663 8191
info@axsontech.us
 axsontech.us

ЯПОНИЯ
 +81 564 26 25 91
sales@axson.jp
 axson.jp

ИНДИЯ
 +91 20 25560710
info.india@axson.com
 axson.com

ИТАЛИЯ
 +39 02 96 70 23 36
axson@axson.it
 axson.it

ВЕЛИКОБРИТАНИЯ
 +44 1 638 66 00 62
sales@axson.co.uk
 axson.com

РОССИЯ
 +7 (495) 6444620
tooling@bmpotech.ru
<http://www.bmpotech.ru>
 ООО «БМП Технолоджи»

МЕКСИКА
 +52 55 52 64 49 22
axson@prodigy.net.mx
 axson.com.mx

КИТАЙ
 +86 21 58 68 30 37
china@axson.cn
 axson.cn

СРЕДНИЙ ВОСТОК
 +971 7 2432227
info.middleeast@axson.com
 axson.com