

POUŽITÍ

PX 234HT je nízkoviskozní dvousložková pryskyřice nové generace pro výrobu prototypových dílů s mechanickými vlastnostmi podobnými termoplastům s E-modulem 1850 MPa (PA6.6, PPS, PEEK) a kde je požadována vysoká teplotní odolnost do 220°C a výborné mechanické vlastnosti.

VLASTNOSTI

Vysoká teplotní odolnost 220°C
Vysoká teplotní odolnost v zátěži (HDT) - 195°C
Zkrácený cyklus temperace
Výborné mechanické vlastnosti
Rychlé odformování
Snadné zpracování

FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI			
	SLOŽKA A	SLOŽKA B	SMĚS
Složení	Isokyanát	Polyol	
Mísící poměr (hmotnostní díly)	100	50	
Skupenství	Kapalina	Kapalina	
Barva	Jantarová	Transparentní	Jantarová
Viskozita (Brookfield) @ 25°C	250±50mPa.s	300±50mPa.s	250±50mPa.s
Hustota @ 25°C	1,20±0,02	1,0±0,02	1,19±0,02
Doba zpracovatelnosti (150g) @ 23°C			5 minut

PRACOVNÍ POSTUP

- POZOR! - Složka A při teplotě pod 20°C může zkrystalizovat. Pokud se tak stane, je nutno složku A temperovat několik hodin při 50°-80°C. Poté nechejte vychladnout a použijte.
- Promíchejte důkladně obě složky při teplotě vyšší než 18°C, ale nižší než 25°C !
(nedoporučujeme přehřívát materiál na vyšší teplotu než 25°C!)
- Složka A (isokyanát) by měla být umístěna do horní nádoby
- Míchejte důkladně přibližně 45-60 vteřin
- Odlévejte do silikonové formy (Essil 291/292) **předhřáté na 70°C.**
- Temperujte po dobu 60 minut při 70°C
- Poté odformujte - odformování je možné bez vychladnutí!
- Pro dosažení teplotní odolnosti dále temperujte:

TEMPERAČNÍ CYKLUS PRO DOSAŽENÍ TEPLTNÍ ODOLNOSTI 220°C:

1 hodina @ 80°C + 2 hodiny @ 130°C + 1 hodina @ 160°C

Doporučujeme používat silikonovou pryskyřici Essil 291/292 (tzv. olejovitá verze) pro dlouhou životnost forem. Veškerá barviva nesmí obsahovat vlhkost. Doporučujeme používat pouze pigmenty AXSON CP.

MECHANICKÉ VLASTNOSTI @ 23°C PO VYTVRZENÍ

Konečná tvrdost @ 23°C	ISO 868-85	D Shore	80
Konečná tvrdost @ 130°C	ISO 868-85	D Shore	70
Konečná tvrdost @ 150°C	ISO 868-85	D Shore	65
Prodloužení do přetržení	ISO 37-77	%	13
Rázová houževnatost - CHARPY	ISO 179/1D-94	kJ / m ²	41
Pevnost v ohybu	ISO 178-93	MPa	80
Ohybový modul pružnosti	ISO 178-93	MPa	1850
Pevnost v tahu	ISO 527-84	MPa	61

TEPELNÉ A SPECIFICKÉ VLASTNOSTI

Teplotní odolnost (T _g)	T.M.A. - METTLER	°C	220
Teplotní odolnost v zátěži 1,8MPa (HDT)	ISO 75 Ae-93	°C	195
Koeficient teplotní roztažnosti	oblast [+20,+130]°C	10 ⁻⁶ K ⁻¹	120
Lineární smrštění při odformování	hliníková forma	mm/m	4
Lineární smrštění po 5h@130°C	hliníková forma	mm/m	8
Lineární smrštění při odformování	Essil 292	mm/m	0,5
Lineární smrštění po kompl. temperaci	Essil 292	mm/m	4,5
Maximální doporučená síla odlitku		mm	5
Doba vytvrzení k odformování @ 70°C		minut	60

Výše uvedené hodnoty byly naměřeny na standardním vzorku vytvrzeném 1h@100°C, 2h@130°C a 1h@160°C.

OPATŘENÍ

Při používání tohoto produktu dodržujte tato opatření :

- zajistěte dobrou ventilaci
- používejte ochranné rukavice a brýle
- další informace vyhledejte v bezpečnostním listě

SKLADOVÁNÍ

Skladovací životnost je 6 měsíců na suchém místě, v originálním neotevřeném balení při pokojové teplotě.

BALENÍ

Složka A
2x 1 kg

Složka B
1 kg

UPOZORNĚNÍ !

Informace uvedené v těchto technických podkladech vycházejí z výzkumů a testů prováděných v našich laboratořích za přísných podmínek. AXSON ručí za kvalitu svých produktů a za jejich vlastnosti. Firma AXSON neručí za svoje produkty pokud je nepoužijete za stanovených podmínek a pro jiné, než doporučené aplikace. Naše poradenství pro zpracování materiálů AXSON je založeno na současném stavu znalostí. Vlastní použití materiálů probíhá mimo naši kontrolu a jste za ně plně odpovědní. Doporučujeme výrobek nejdříve otestovat.

ACR CZECH s.r.o.

Žatecká 1899/25, 434 30 MOST

telefon/fax: 476 704 212, e-mail: info@axson.cz

WWW.AXSON.CZ