

## POUŽITÍ

PX 5212 je nízkoviskozní dvousložková pryskyřice pro výrobu transparentních prototypových dílů s mechanickými vlastnostmi podobnými termoplastům s E-modulem cca 2400 MPa (PC, PMMA) a s teplotní odolností přes 90°C. Doporučeno pro technické odlitky se silou do 10 mm.

PX 5212 nahrazuje PX 522HT.

## VLASTNOSTI

UV-filtr

Vysoká transparentnost

Snadná probarvitelnost a leštitelnost

Vysoká rázová houževnatost

Snadná zpracovatelnost

Vyhovuje direktivě RoHS

FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI			
	SLOŽKA A	SLOŽKA B	SMĚS
Složení	PX 5210 ISO	PX 5212 POLYOL	
Mísící poměr (hmotnostní díly)	<b>100</b>	<b>50</b>	
Skupenství	Kapalina	Kapalina	
Barva	Transparentní	Čirá namodralá	Transparentní
Viskozita (Brookfield) @ 25°C [mPa.s]	200	800	500
Hustota @ 25°C	1,07	1,05	1,06
Doba zpracovatelnosti (160g) @ 25°C			8 minut

## PRACOVNÍ POSTUP

Pro odlévání použijte vakuovou komoru. Promíchejte zvlášť důkladně obě složky při teplotě vyšší než 20°C. Poté obě složky navažte podle předepsaného poměru. ISO umístěte do horní nádoby, POLYOL do spodní (mísící) nádoby. Obě složky nechejte předvakuovat (5-10 minut). Poté obě složky smíchejte a míchejte **4 minuty**. Odlévejte do **silikonové formy předehřáté na 70°C**.

Nechejte zgelovatět a temperujte po dobu 45 minut (síla 10mm) až 60 minut (síla 3mm) při 70°C. Po vychladnutí odformujte. Pro dosažení maximálních hodnot mechanických vlastností a teplotní odolnosti temperujte **2hod @ 70°C + 2hod @ 80°C + 2h @ 100°C**.

Obě složky je možno předehřát pro snížení viskozity a pro zkrácení doby odformování.

Pro odlévání použijte formy ze silikonu ESSIL 291 ! Veškerá barviva nesmí obsahovat vlhkost.

Rovněž povrch forem musí být suchý.

MECHANICKÉ VLASTNOSTI @ 23°C PO VYTVRZENÍ			
Konečná tvrdost @ 23°C	ISO 868-85	D Shore	85
Prodloužení do přetržení	ISO 37-77	%	7,5
Rázová houževnatost - CHARPY	ISO 179/1D-94	kJ / m <sup>2</sup>	48
Pevnost v ohybu	ISO 178-93	MPa	110
Ohybový modul pružnosti	ISO 178-93	MPa	2400
Pevnost v tahu	ISO 527-84	MPa	66

## TEPELNÉ A SPECIFICKÉ VLASTNOSTI

Teplotní odolnost (Tg)	T.M.A. - METTLER	°C	95
Teplotní odolnost (HDT)	ISO 75 Ae-93	°C	85
Index lomu	LNE		1,511
Propustnost světla	srovnání: PMMA 92% Polykarbonát 86%		89%
Lineární smrštění		mm/m	7
Maximální doporučená síla odlitku		mm	10
Doba vytvrzení k odformování @ 70°C	síla 3mm	minut	60
Doba vytvrzení k odformování @ 70°C	síla 10mm	minut	45

Výše uvedené hodnoty byly naměřeny na standardním vzorku vytvrzeném 4 hodiny 80°C a 16 hodin při 100°C.

### POZNÁMKA

Teplotní odolnost v závislosti na teplotě odlitku:

Po odformování (tedy 1hod @ 70°C) :	72°C
Odformování + 2hod @ 70°C :	75°C
Odformování + 2hod@70°C + 2hod@80°C :	80°C
Doporučený cyklus (viz výše):	95°C

### OPATŘENÍ

Při používání tohoto produktu dodržujte tato opatření :

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

### SKLADOVÁNÍ

Skladovací životnost je 12 měsíců na suchém místě a v originálním neotevřeném balení při pokojové teplotě 10-20°C. Vyvarujte se dlouhodobému skladování produktu v teplotách nad 25°C.

### BALENÍ

Složka A (PX 5210 ISO)  
1 kg

Složka B (PX 5212 POLYOL)  
0,5 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. Vlastní použití materiálů probíhá mimo naši kontrolu a jste za ně plně odpovědní. AXSON neručí za žádné škody způsobené používáním produktu! Doporučujeme výrobek nejdříve otestovat.*