

APPLICAZIONI

S'utilizza per colata sotto vuoto in stampi di silicone per la realizzazione di pezzi prototipi e modellini. Questi pezzi presenteranno proprietà meccaniche simili a quelle dei termoplastici come il polistirene o l'ABS caricato.

CARATTERISTICHE

- Lungo pot life
- Buona resistenza agli urti ed alla flessione
- Disponibile in due reattività (4 e 8 min.)
- Buona tenuta termica
- Facile da colorare con i coloranti CP (3% in peso max.)

PROPRIETA' FISICHE				
		PX 226 PARTE A	PX 226 - PX 226/L PARTE B	
Composizione		ISOCIANATO	POLIOLO	MISCELA
Proporzione di miscela in peso		100	50	
Aspetto		liquido	liquido	liquido
Colore		giallo paglierino	incolore	bianco
Viscosità a 25°C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	175	700	2.000 (2)
Densità parti prima della miscela a 25°C	ISO 1675 : 1985	1,22	1,10	-
Densità miscela polimerizzata a 23°C	ISO 2781 : 1996	-	-	1,20
Pot life a 25°C su 100 g (min) (Gel Timer TECAM)	PX 226 PART B PX 226/L PART B			4 7,5

(2) : La miscela non è immediatamente miscibile.

MESSA IN OPERA IN MACCHINA DA COLATA SOTTO VUOTO

- Utilizzo in macchina da colata sotto vuoto.
- Scaldare lo stampo a 70°C (unicamente stampo di silicone per poliaddizione non grasso)
- Portare la temperatura dei prodotti a 23°C, se questi sono stati stoccati a temperatura inferiore.
- Pesare la parte A nel contenitore superiore (senza dimenticare il residuo di colata).
- Pesare la parte B nel contenitore inferiore (contenitore della miscela).
- Dopo una messa sotto vuoto preliminare di 10 minuti, versare la parte A nella parte B e miscelare
 - 1 minuto per la versione PX 226-226
 - 2 minuti per la versione lenta PX 226-226/L
- Colare nello stampo di silicone scaldato a 70°C.
- Mettere in forno a 70°C minimo.
- Sformatura dopo 25 - 60 minuti minimo a 70°C.

PRECAUZIONI D'IMPIEGO

E' indispensabile, durante la manipolazione del prodotto, osservare adeguate misure d'igiene del lavoro:

- Locali ventilati
- Indossare guanti, occhiali ed indumenti protettivi

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

PROPRIETA' MECCANICHE A 23°C (1)			
Modulo di flessione	ISO 178 : 2001	MPa	2.500
Resistenza in flessione massima	ISO 178 :2001	MPa	105
Allungamento alla rottura	ISO 527 : 1993	%	15
Resistenza in trazione	ISO 527 : 1993	MPa	70
Resistenza agli shocks CHARPY <i>Provette non intagliate</i>	ISO 179/1eU :1994	kJ/m ²	70
Durezza	ISO 868 : 2003	Shore D1	82

PROPRIETA' SPECIFICHE E TERMICHE			
Temperatura di transizione vetrosa (tg) (1)	ISO 11359 : 2002	°C	105
Temperatura d'inflessione sotto carico (1)	ISO 75 : 2004	°C	92
Ritiro lineare (1)	-	mm/m	3
Spessore massimo di colata	-	mm	5
Tempo di sformatura a 70°C	PX 226 PART B PX 226/L PART B	min	25 60

(1) : Valori medi ottenuti su provette normalizzate /Indurimento 12 h a 80°C + 5 h a 100°C

STOCCAGGIO

Il prodotto può essere conservato 6 mesi per la PARTE A (Isocianato) e 12 mesi per la PARTE B (Poliolo) al riparo dall'umidità, ad una temperatura di 15-25°C, negli imballaggi originali non aperti. Gli imballaggi eventualmente aperti devono essere accuratamente richiusi e messi al riparo dall'umidità sotto copertura d'azoto.

IMBALLI

PX 226 PARTE A 6 x 1,00 kg	PX 226 PARTE B PX 226/L PARTE B 6 x 0,50 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 effettuare 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.