

ANWENDUNGEN

Wird im Gießverfahren eingesetzt zur Herstellung von Prototypenteilen, Modellen und technischen Teilen, die ähnliche Eigenschaften aufweisen sollen wie Thermoplaste (PP, HDPE).

ÜBERSICHT

- Niedrige Viskosität für leichten Verguß
- Schnelle Entformung
- Sehr gute Schlagzähigkeit

PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN					
			PART A	PART B	MISCHUNG
Zusammensetzung			ISOCYANAT	POLYOL	
Mischungsverhältnis nach Gewicht			100	100	
Konsistenz			flüssig	flüssig	flüssig
Farbe			hellgelb	transparent	transluzent
Viskosität bei 25 °C	(mPa·s)	BROOKFIELD LVT	150	1.000	800
Dichte bei 25 °C	(g/cm ³)	ISO 1675 : 1985	1,22	1,03	-
Dichte (ausgehärtet) bei 23 °C		ISO 2781 : 1996	-	-	1,15
Topfzeit bei 25 °C auf 100 g	(min)	-			4 - 6

VERARBEITUNG (Vakuumgießanlage)

Bei einer Lagerung unter 15 °C kann Part A (Isocyanat) kristallisieren (Anzeichen: unhomogene Flüssigkeit, feste Partikel). Wir empfehlen hier Part A so lange auf 70 °C zu erwärmen, bis eine gleichmäßige Konsistenz erreicht ist. Anschließend abkühlen lassen und kräftig aufrühren.

- Mischen und Vergießen sollten unter Vakuum stattfinden.
- Gießform/Werkzeug aus Silikon auf 65 - 70 °C und Gießharzkomponenten auf mindestens 18 °C erwärmen.
- Part A immer direkt vor Gebrauch kräftig aufrühren/Behälter schütteln.
Part B immer direkt vor dem Wiegen intensiv aufrühren !
- Komponenten einzeln vorentgasen .
- Unter Einhaltung des Mischungsverhältnis eine homogene Mischung herstellen (mindestens 30 s mischen).
- Zur Aushärtung das Gießwerkzeug 60 - 75 min bei 70 °C im Ofen belassen.
- Vor der Entformung ca.10 min bei RT abkühlen.

VORSICHTSMASSREGELN

Bei der Verarbeitung ist strikt auf die Einhaltung arbeitshygienischer Maßnahmen und entsprechender Arbeitsbedingungen zu achten:

- Belüftung der Räume,
- Tragen von Schutzhandschuhen und Schutzbrillen

Weitere Informationen befinden sich im Sicherheitsdatenblatt.

MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN BEI 23 °C (1)

Biege E-Modul	ISO 178 : 2001	MPa	1.200
Biegefestigkeit	ISO 178 : 2001	MPa	80
Zugfestigkeit	ISO 527 : 1993	MPa	40
Bruchdehnung	ISO 527 : 1993	%	25
Schlagzähigkeit nach Charpy	ISO 179/2 D : 1994	kJ/m ²	> 50
Härte - bei 23 °C - bei 80 °C	ISO 868 : 2003	Shore D1	76 68

THERMISCHE UND SPEZIELLE SPEZIFIKATIONEN (1)

Glasübergangstemperatur (Tg)	ISO 11359 : 2002	°C	90
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	ISO 75 Ae : 2004	°C	78
Linearer Schwund	-	mm/m	3
Maximale Gießstärke	-	mm	5
Entformungszeit bei 70 °C	-	min	60 - 75
Vollständige Aushärtung bei 70 °C	-	h	4

(1) Mittlere Werte: gemessen an Standard-Probekörpern nach 4 h Aushärtung bei 70 °C

LAGERUNG

Die Lagerfähigkeit des Produktes beträgt 6 Monate. Die Lagerung beider Parts erfolgt feuchtigkeitsgeschützt in den ungeöffneten Originalverpackungen bei einer Temperatur zwischen 15 °C und 25 °C. Einmal angebrochene Behälter sind mit einer Schicht getrockneten Stickstoffgases zum Feuchtigkeitsschutz zu versehen und sorgfältig wieder zu verschließen.

Bei einer Lagerung unter 15 °C kann Part A (Isocyanat) kristallisieren (Anzeichen: unhomogene Flüssigkeit, feste Partikel). Wir empfehlen hier Part A so lange auf 70 °C zu erwärmen, bis eine gleichmäßige Konsistenz erreicht ist. Anschließend abkühlen lassen und kräftig aufrühren.

LIEFERFORM

Part A (Isocyanat)
6 x 1,2 kg

Part B (Polyol)
12 x 0,6 kg

HINWEIS

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, und befreit Sie nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. AXSON garantiert, daß die Produkte mit den jeweiligen Spezifikationen übereinstimmen. AXSON übernimmt keine Verantwortung bei Schäden oder Unfällen, die bei der Verwendung der Produkte entstehen können. Die Verantwortung der Firma AXSON beschränkt sich auf die Erstattung oder den Ersatz von Produkten, die nicht den angegebenen Spezifikationen entsprechen.