

APPLICATIONS

S'utilise par coulée sous vide en moules silicone pour la réalisation de pièces prototypes et maquettes devant présenter des propriétés mécaniques proches de certains thermoplastiques comme le polyoxyméthylène (POM) ou polyamide (PA).

CARACTERISTIQUES

- Module d'élasticité en flexion élevé
- Grande fidélité de reproduction
- Disponible en deux réactivités (4 et 8 min.)
- Colorable à l'aide des colorants CP
- Démoulage rapide

PROPRIETES PHYSIQUES				
Composition		ISOCYANATE PX 245	POLYOL PX 226 - PX 245 PX 226/L - PX245/L	MÉLANGE
Proportion de mélange en poids		100	40	
Aspect		liquide	liquide	liquide
Couleur		gris	bleuté incolore	blanc cassé
Viscosité à 25°C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	800	700	2.200 (2)
Densité des parts avant mélange à 25°C	ISO 1675 : 1985 ISO 2781 : 1996	1,34	1,10	-
Densité du mélange polymérisé à 23°C		-	-	1,22
Pot life à 25°C sur 500 g (min)	Gel Timer TECAM		PX 226-PX245 PX 226/L-PX 245/L	4 8

(2) : Le mélange n'est pas immédiatement miscible.

MISE EN ŒUVRE

- Utilisation en machine de coulée sous vide.
- Chauffer le moule à 70°C (moule silicone polyaddition non gras uniquement)
- Porter la température des produits à 23°C en cas de stockage à une température inférieure.
- **Important : agiter vigoureusement l'ISOCYANATE avant chaque pesée.**
- Peser l'isocyanate dans le bol supérieur (sans oublier le résidu de coulée).
- Peser le polyol dans le bol inférieur (bol de mélange).
- Après une mise sous vide préalable de 10 minutes, verser l'isocyanate dans le polyol et mélanger
 - **1 minutes** pour la version PX 226-245
 - **2 minutes** pour la version lente PX 226/L-245/L
- Couler dans le moule silicone chauffé à 70°C.
- Mise en étuve à 70°C minimum.
- Démouler après 45 - 60 minutes (selon version) à 70°C (laisser refroidir avant de démouler).

PRÉCAUTIONS D'EMPLOI

Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées.

- Locaux ventilés
 - Port de gants, de lunettes et de vêtements de protection
- Pour plus d'informations, se reporter à la fiche de données de sécurité.

PROPRIETES MECANIKES A 23 °C (1)			
Module d'élasticité en flexion	ISO 178 :2001	MPa	4.500
Contrainte maximale en flexion	ISO 178 :2001	MPa	150
Contrainte maximale en traction	ISO 527 :1993	MPa	85
Allongement à la rupture en traction	ISO 527 :1993	%	3
Résistance à l'impact Charpy	ISO 179 /1eU :1994	kJ/m ²	30
Dureté			
- à 23 °C	ISO 868 :2003	Shore D1	85
- à 80 °C			80

PROPRIÉTÉS THERMIQUES ET SPÉCIFIQUES			
Température de transition vitreuse (1)	ISO 11359 : 2002	°C	95
Température de fléchissement sous charge (1)	ISO 75Ae :2004	°C	92
Retrait linéaire (1)	-	mm/m	2
Épaisseur maximale de coulée	-	mm	5
Temps de démoulage à 70 °C	PX 226-PX 245 PX 226/L-PX 245/L	min.	45 60

(1) Mesures sur éprouvettes normalisées / Durcissement 12 h à 80 °C

CONDITIONS DE STOCKAGE

Ce produit peut être conservé 6 mois pour l'isocyanate et 12 mois pour le Polyol à l'abri de l'humidité à une température de 15-25 °C, dans les emballages d'origine non entamés. Les conditionnements entamés doivent être soigneusement refermés à l'abri de l'humidité sous couverture de gaz inerte et sec (air sec, azote, etc.).

CONDITIONNEMENT

PX 245 ISOCYANATE	PX 226- PX 245 POLYOL ou PX 226/L-PX 245/L POLYOL
2 x (6 x 0,625 kg)	6 x 0,500 kg

GARANTIE

Les renseignements de notre fiche technique sont fondés sur nos connaissances actuelles et sur le résultat d'essais effectués dans des conditions précises et ne sont en aucun cas destinés à établir une spécification. Il appartient à l'utilisateur de procéder à des tests complets sous sa propre responsabilité, en vue de déterminer l'adéquation, l'efficacité et la sûreté des produits AXSON pour l'application envisagée. AXSON refuse clairement toute garantie concernant notamment la compatibilité d'un produit avec une application quelconque. AXSON rejette expressément toute responsabilité en cas de dommage ou d'incident qui résulteraient de l'utilisation de ses produits. Les conditions de garantie sont régies par nos conditions générales de vente.