

## ANWENDUNGEN

Mit diesem Produkt können Prototypen und Musterteile gegossen werden, deren Materialkennwerte Thermoplasten wie PA 6.6, PPS und PEEK mit hoher Temperaturbeständigkeit ähneln sollen.

## ÜBERSICHT

- hohe Temperaturbeständigkeit
- niedrige Viskosität
- schnell entformbar
- gute Schlagzähigkeit
- in 2 Topfzeiten verfügbar
- einfärbbar

PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN				
Zusammensetzung		ISOCYANAT PX 234 HT	POLYOL PX 234 HT PX 234HT LS	MISCHUNG
Mischverhältnis nach Gewicht	-	100	50	
Konsistenz	-	flüssig	flüssig	flüssig
Farbe	-	transparent	transparent bis hellbernstein	hellbernstein
Viskosität bei 25 °C (mPa·s)	BROOKFIELD LVT	300	200	250
Dichte bei 25 °C (g/cm <sup>3</sup> )	ISO 1675 : 1985	1,19	1,01	-
Dichte (ausgehärtet) bei 23 °C (g/cm <sup>3</sup> )	ISO 2781 : 1996	-	-	1,19
Topfzeit bei 25 °C für 150 g (min)	Gel Timer TECAM		<b>PX 234 HT:</b> <b>PX 234HT LS:</b>	5 8

MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN BEI 23 °C (1)				
Härte	- bei 23 °C	ISO 868 : 2003	Shore D1	80
	- bei 130 °C			70
	- bei 150 °C			65
Zug E- Modul	- bei 23 °C	ISO 527 : 1993	MPa	1 800
	- bei 50 °C			1 020
	- bei 130 °C			675
	- bei 150 °C			515
Zugfestigkeit	- bei 23 °C	ISO 527 : 1993	MPa	61
	- bei 50 °C			40
	- bei 130 °C			30
	- bei 150 °C			25
Biege E- Modul		ISO 178 : 2001	MPa	1 850
Biegefestigkeit			MPa	80
Bruchdehnung		ISO 37 : 1994	%	13
Schlagzähigkeit nach CHARPY - glatt		ISO 179/1eU : 1994	kJ/m <sup>2</sup>	41

## THERMISCHE UND SPEZIFISCHE SPEZIFIKATIONEN (1)

Glasübergangstemperatur (Tg)	ISO 11359 : 2002	°C	220
Wärmeformbeständigkeit	ISO 75 : 2004	°C	190 - 195
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (CTE) von +20 bis +130 °C	ISO 11359 : 1999	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	120
Linearer Schwund - in Aluform nach Entformen - in Aluform nach 5 h bei 130 °C - in Silikonform nach Entformen - in Silikonform nach 72 h bei 130 °C	-	mm/m	4 8 0,5 4,5
Maximale Gießdicke	-	mm	5
Entformzeit bei 70 °C	<b>PX 234 HT:</b> <b>PX 234 HT LS:</b>	min	60 90

(1) Mittelwerte gemessen an Standardprobekörpern nach 1 h Aushärtung bei 70 °C und 2 h bei 130 °C

## VERARBEITUNG (Vakuumgießanlage, Formen aus polyadditionsvernetztem Silikon (ESSIL 291))

**ACHTUNG:** Das Isocyanat kann unter + 15 °C kristallisieren. In dem Fall das Isocyanat 2 h lang bei 70 °C erwärmen, bis es entkristallisiert ist. Danach auf Raumtemperatur abkühlen lassen und gut aufrühren. Das Polyol enthält u.U. einen Bodensatz im Behälter, den man nicht aufrühren darf! Gut schütteln reicht.

- Immer direkt vor Gebrauch beide Parts im Behälter gründlich aufschütteln.
- Die Form auf + 70 °C erwärmen. Beide Parts auf +18 bis +25 °C temperieren (**NICHT** höher!) Isocyanat in den oberen Becher füllen (Becherrest genau ermitteln), Polyol in den unteren Becher geben.
- Unter Einhalten des Mischverhältnisses eine homogene Mischung herstellen (> 1 min mischen).
- PX 234HT: nach dem Vergießen die Form für 60 min bei 70 °C im Ofen belassen.  
PX 234HT LS: nach dem Vergießen die Form für 90 min bei 70 °C im Ofen belassen.  
WICHTIG: Ist die Wandstärke kleiner als 3 mm, verdoppeln Sie bitte die Aushärtezeit.
- Danach Entformen (eine Heißentformung ist ggf. möglich).
- Nach dem Entformen muß folgende Temperung durchgeführt werden, um die Kennwerte zu erzielen:  
- 1 h bei 100 °C + 2 h bei 130 °C + 1 h bei 160 °C  
ACHTUNG: Beim Tempern müssen Teile immer unterstützt werden, um Verzug zu vermeiden.

**HINWEIS EINFÄRBBEN:** Der maximal zulässige Anteil beträgt 1 Gewichts-% auf den Polyolanteil bezogen. Die verwendete Farzubereitung (z.B. CP-Color) muß wasserfrei sein und darf nur ins Polyol hineingerührt werden.

## VORSICHTSMASSREGELN

Bei der Verarbeitung ist auf strikte Einhaltung arbeitshygienischer Maßnahmen und entsprechender Arbeitsbedingungen zu achten (Weitere Informationen befinden sich im Sicherheitsdatenblatt):

- Belüftung der Räume,
- Tragen von Schutzhandschuhen und Schutzbrillen

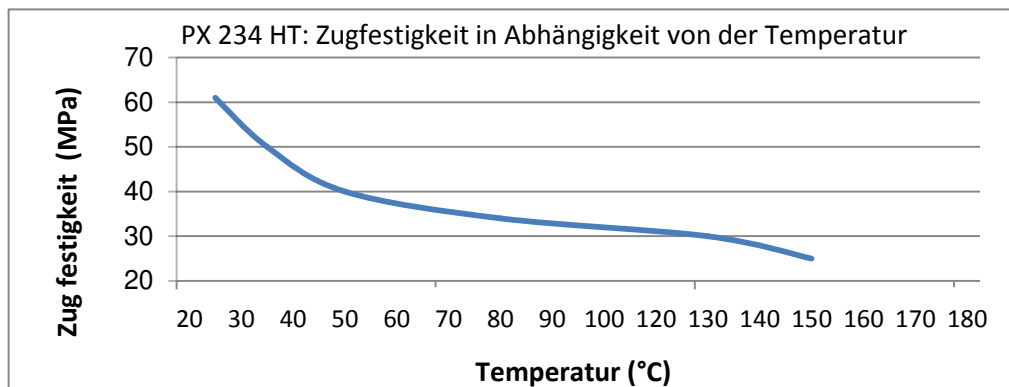
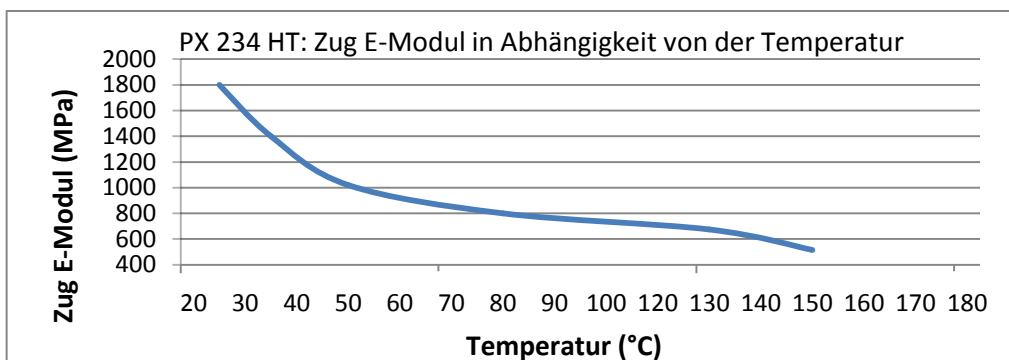
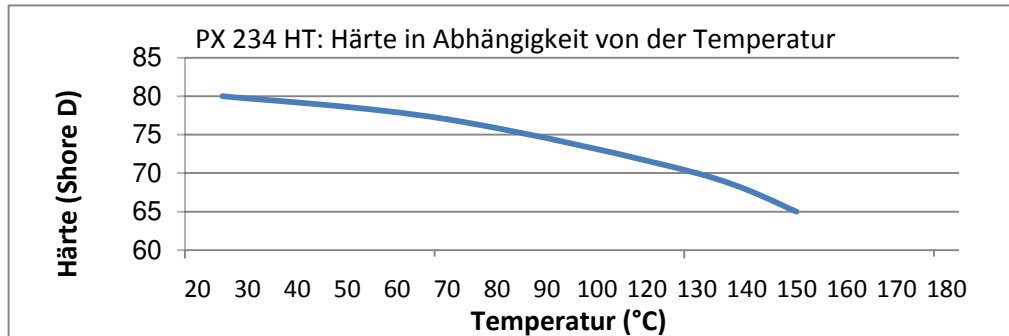
## LAGERUNG

Das Produkt kann 6 Monate lang bei + 15 °C bis + 25 °C in der ungeöffneten Originalverpackung trocken gelagert werden. Angebrochene Behälter sind mit einer Schicht getrocknetem Stickstoffgas als Feuchtigkeitsschutz zu versehen und gut wieder zu verschließen.

## LIEFERFORM

<b>PX 234HT ISOCYANAT</b> 6x 1 kg	<b>PX 234HT POLYOL</b> oder <b>PX 234HT LS POLYOL</b> 3x 1 kg
--------------------------------------	--

## ANHANG



## 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.