

POUŽITÍ

PX 226 je nízkoviskozní dvousložková pryskyřice pro výrobu prototypových dílů s mechanickými vlastnostmi podobnými termoplastům s E-modulem 2.500MPa (plněné ABS, PS nebo PA) a kde je požadováno rychlé odformování. Pro rozměrnější díly použijte verzi PX 226L s prodlouženou zpracovatelností.

VLASTNOSTI

Rychlé odformování i tenkostěnných odlišků
Výborné mechanické vlastnosti
Snadná probarvitelnost pigmenty AXSON CP
Zvýšená houževnatost
Teplotní odolnost 105°C

FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI			
	SLOŽKA A	SLOŽKA B	SMĚS
Složení	ISO PX 226	POLYOL PX 226/245 / L	
Mísící poměr (hmotnostní díly)	100	50	
Skupenství	kapalina	kapalina	kapalina
Barva	nažloutlá	bezbarvá	bílá
Viskozita (Brookfield) @ 25°C [mPa.s]	175	700	1000
Hustota @ 25°C [kg/litr]	1,22	1,1	1,2
Doba zpracovatelnosti (150g) @ 25°C	PX 226		4 minuty
Doba zpracovatelnosti (150g) @ 25°C	PX 226L		7,5 minuty

PRACOVNÍ POSTUP

Promíchejte důkladně obě složky (především složku A - ISO) při teplotě vyšší než 23°C. Předvakuumte po dobu 5-10 minut. Poté obě složky smíchejte podle předepsaného poměru a míchejte 1 minutu (respektive 2 minuty pro verzi PX 226L). Odlévejte do silikonové formy předehřáté na 70 °C.

Nechejte materiál zgelovatět a temperujte po dobu 25 minut (resp. 60 minut pro verzi PX 226L) při 70°C. Materiál musí před odformováním vychladnout!

Obě složky je možno předehřát na cca 45°C pro snížení viskozity a pro rychlejší odformování.

Pro formy doporučujeme používat silikonovou pryskyřici Essil 291 s tužidlem 292 (tzv. olejovitá verze) pro dlouhou životnost forem.

Veškerá barviva nesmí obsahovat vlhkost. Rovněž povrch forem musí být suchý.

MECHANICKÉ VLASTNOSTI @ 23°C PO VYTVRZENÍ			
Konečná tvrdost @ 23°C	ISO 868-85	Shore D1/ D15	82
Tvrdost @ 80°C	ISO 868-85	D Shore	78
Ohybový modul pružnosti	ISO 178	MPa	2500
Pevnost v tahu	ISO 527-84	MPa	70
Rázová houževnatost (Charpy)	ISO 178	kJ/m ²	70
Pevnost v ohybu	ISO 179/1	MPa	105
Prodloužení do přetržení	ISO 527	%	15

TEPELNÉ A SPECIFICKÉ VLASTNOSTI

Teplotní odolnost v zátěži (HDT)	ISO 75A 1,8MPa	°C	92
Teplotní odolnost	T.M.A. - METTLER	°C	105
Koeficient teplotní roztažnosti	oblast [+10,+70]°C	10 ⁻⁶ K ⁻¹	100-120
Maximální doporučená síla odlitku		mm	5
Lineární smrštění v hliníkové formě	síla 3mm	mm / m	5
Lineární smrštění v silikonové formě	síla 3mm	mm / m	2
Doba vytvrzení k odformování @ 70°C	PX 226	minut	25
	PX 226L	minut	60

Výše uvedené hodnoty byly naměřeny na standardním vzorku vytvrzeném 12hod @ 80°C.

OPATŘENÍ

Při používání tohoto produktu dodržujte tato opatření :

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

SKLADOVÁNÍ

Skladovací životnost je 6 měsíců na suchém místě a v originálním neotevřeném balení při teplotě 15-25°C.

BALENÍ

Složka A (PX 226 ISO)
1 kg

Složka B (PX 226/245 POLYOL nebo PX 245L 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.