PX 331

PUR- VAKUUMGIESSHARZ
FÜR PROTOTYPEN UND TECHNISCHE TEILE
Selbstverlöschend - Tg 100 °C

ANWENDUNGEN
Dieses Produkt wird im Vakuumgießverfahren in vorgewärmten Silikonformen zur Herstellung von Prototypenteilen, Modellen und technischen Teilen eingesetzt. Teile aus PX 331 weisen thermoplastähnliche Eigenschaften wie gefülltes ABS auf und sind selbstverlöschend.

ÜBERSICHT

- Schnelle Entformbarkeit
- Gute Temperaturbeständigkeit
- Selbstverlöschend
- ROHS konform
- Pigmentierbar mit organischem Farbstoff (SikaAxson CP-Farbe, max. 2 % auf das Polyolgewicht / Pigmentierung hat eine Ungültigkeit des Flammschutzzertifikates zur Folge)

PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN					
Zusammensetzung			**ISOCYANAT PX 331**	**POLYOL PX 331**	**MISCHUNG**
Mischverhältnis nach Gewicht			100	100	
Konsistenz			flüssig	flüssig	flüssig
Farbe			gelblich	cremefarben	cremefarben
Viskosität bei 25 °C	(mPa*s)	BROOKFIELD LVT	150	3.000	700(1)
Spezifische Dichte bei 25 °C Dichte (ausgehärtet) bei 23 °C	(g/cm³) (g/cm³)	ISO 1675 : 1985 ISO 2781 : 1996	1,22 -	1,37 -	- 1,35
Topfzeit bei 25 °C für 200 g	(min)	-	-	-	5 - 7

VERARBEITUNG (Vakuumgießanlage)

WICHTIG: Verwenden Sie nur Formen aus polyadditionsvernetzendem Silikon (ESSIL 291)

- Die Verarbeitung muss unter Vakuum stattfinden.
- Silikonform auf 70 °C erwärmen, Isocyanat und Polyol auf 23 °C temperieren.
- Das Isocyanat immer direkt vor Gebrauch kräftig aufrühren / Behälter schütteln.

ACHTUNG: Das Polyol enthält einen wichtigen Bestandteil, der sich im Behälter absetzt. Dieser muss immer direkt vor jeder Entnahme gründlich aufgeschüttelt werden.

- Polyol und Isocyanat gemäß Mischungsverhältnis abwiegen (verbleibendes Material berücksichtigen)
- Beide Teile einzeln vorentgasen (ca. 10 min).
- Unter Einhaltung des Mischverhältnisses eine homogene Mischung herstellen (mindestens 1 Min. mischen).
- Silikonform (Essil 291) vorab auf 70° C aufheizen, danach Mischung in Silikonform gießen
- Bei einer Gießdicke von > 3 mm die Silikonform nach dem Vergießen zur Aushärtung 45 Min. bei 70 °C im Ofen belassen, bei einer Gießdicke von < 3 mm die Silikonform zur Aushärtung 75 min bei 70 °C im Ofen belassen.
- Vor der Entformung auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

FRANCE
+33 1 34 40 34 60
axson@axson.com
www.sikaaxson.fr

GERMANY
+49 7125 940 492
tooling@de.sika.com
sikaaxson.de

SPAIN & PORTUGAL
+34 93 225 16 20
spain@axson.com
sikaaxson.es

SLOVAKIA
+421 37 642 25 26
axson.sk@axson.com
sikaaxson.sk

NORTH AMERICA
+1 517 663 8191
axsonmh@axson.com
sikaaxson.us

JAPAN
+81 564 26 25 91
sales.japan@axson.com
sikaaxson.jp

ITALY
+39 02 96 70 23 36
axson@axson.it
sikaaxson.it

U.K.
+44 1 638 66 00 62
sales.uk@axson.com
sikaaxson.uk

INDIA
+91 20 25510710
info.india@axson.com
sikaaxson.in

MEXICO
+52 55 52 64 49 22
marketing@axson.com.mx
sikaaxson.com

CHINA
+86 21 58 68 30 37
marketing.china@axson.com
sikaaxson.cn

PX 331

PUR- VAKUUMGIESSHARZ
FÜR PROTOTYPEN UND TECHNISCHE TEILE
Selbstverlöschend - Tg 100 °C

VORSICHTSMASSREGELN

Der Umgang mit dem Produkt findet unter strikter Einhaltung arbeitshygienischer Maßnahmen und entsprechender Arbeitsbedingungen statt
- Belüftung der Arbeitsplätze
- Tragen von Schutzhandschuhen, Schutzbrille und Arbeitsschutzkleidung

Weitere Informationen befinden sich in den Sicherheitsdatenblättern.

MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN BEI 23 °C (1)			
Härte	ISO 868 : 2003	Shore D1	86
Zug E-Modul	ISO 527 : 1993	MPa	4.500
Reißfestigkeit	ISO 527 : 1993 ISO 37 : 2011	MPa	55
Reißdehnung	ISO 527 : 1993 ISO 37 : 2011	%	4
E-Modul	ISO 178 : 2010	MPa	3.700
Biegefestigkeit	ISO 178 : 2010	MPa	133
Schlagzähigkeit (CHARPY) Ungekerbte Prüfkörper	ISO 179/1eU : 1994	kJ/m²	26

THERMISCHE UND SPEZIELLE SPEZIFIKATIONEN (1)			
Glasübergangstemperatur (Tg)	ISO 11359-2 : 1999	°C	100
Wärmeformbeständigkeit	ISO 75 : 2004	°C	90
Maximale Gießdicke	-	mm	5
Entformzeit bei 70 °C	-	min	45
Brandverhalten	FAR 25 § 853b type	mm	1,5 (2)
	NF EN 60695-11-10 type	3 mm	V0
	UL 94: File E113398	3 mm	V0

(1) Mittelwerte gemessen an Standardprobekörpern nach 1 h Aushärtung bei 70 °C und 16 h bei 80 °C.
(2) Erfüllt die Anforderungen von FAR 25.853 / 12 Sekunden bei 1,5 mm

LAGERUNG

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

FRANCE
+33 1 34 40 34 60
axson@axson.com
www.sikaaxson.fr

GERMANY
+49 7125 940 492
tooling@de.sika.com
sikaaxson.de

SPAIN & PORTUGAL
+34 93 225 16 20
spain@axson.com
sikaaxson.es

SLOVAKIA
+421 37 642 25 26
axson.sk@axson.com
sikaaxson.sk

NORTH AMERICA
+1 517 663 8191
axsonmh@axson.com
sikaaxson.us

JAPAN
+81 564 26 25 91
sales.japan@axson.com
sikaaxson.jp

ITALY
+39 02 96 70 23 36
axson@axson.it
sikaaxson.it

U.K.
+44 1 638 66 00 62
sales.uk@axson.com
sikaaxson.uk

INDIA
+91 20 25510710
info.india@axson.com
sikaaxson.in

MEXICO
+52 55 52 64 49 22
marketing@axson.com.mx
sikaaxson.com

CHINA
+86 21 58 68 30 37
marketing.china@axson.com
sikaaxson.cn

PX 331

PUR- VAKUUMGIESSHARZ
FÜR PROTOTYPEN UND TECHNISCHE TEILE
Selbstverlöschend - Tg 100 °C

LIEFERFORM

PX 331 ISOCYANAT	PX 331 POLYOL
6x 1,0 kg	6x 1,0 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.

FRANCE
+33 1 34 40 34 60
axson@axson.com
www.sikaaxson.fr

GERMANY
+49 7125 940 492
tooling@de.sika.com
sikaaxson.de

SPAIN & PORTUGAL
+34 93 225 16 20
spain@axson.com
sikaaxson.es

SLOVAKIA
+421 37 642 25 26
axson.sk@axson.com
sikaaxson.sk

NORTH AMERICA
+1 517 663 8191
axsonmh@axson.com
sikaaxson.us

JAPAN
+81 564 26 25 91
sales.japan@axson.com
sikaaxson.jp

ITALY
+39 02 96 70 23 36
axson@axson.it
sikaaxson.it

U.K.
+44 1 638 66 00 62
sales.uk@axson.com
sikaaxson.uk

INDIA
+91 20 25510710
info.india@axson.com
sikaaxson.in

MEXICO
+52 55 52 64 49 22
marketing@axson.com.mx
sikaaxson.com

CHINA
+86 21 58 68 30 37
marketing.china@axson.com
sikaaxson.cn