

## PX 12

### APPLICAZIONI

Si utilizza per colata in stampi di silicone per la realizzazione di prototipi e di parti con proprietà meccaniche simili a quelle dei termoplastici, con modulo d'elasticità in flessione di circa 1.200 MPa (es.: polipropilene, PEHD).

### CARATTERISTICHE

- Bassa viscosità per facilitare la colata
- Eccellente resistenza all'impatto
- Sformatura rapida

PROPRIETA' FISICHE				
Composizione		ISOCIANATO PX 212-225	POLILOLO PX 212	MISCELA
Rapporto di miscela in peso		100	100	
Aspetto		liquido	liquido	liquido
Colore		giallo pallido	trasparente	traslucido
Viscosità a 25°C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	150	1.000	800
Densità parti prima della miscela	ISO 1675 :1975	1,22	1,03	-
Densità prodotto polimerizzato	ISO 2781 :1988	-	-	1,15
Pot life a 25°C su 100 g (min.)	Gel Timer TECAM			4 - 6

### MESSA IN OPERA

- Colare sotto vuoto in stampo in silicone.
- I due componenti devono essere messi in opera ad una temperatura superiore a +18°C.
- **Importante : agitare molto bene il poliolo prima di ogni pesata.**
- Degassare le parti separatamente.
- Miscelare per minimo 30 secondi.
- Colare in stampo pre riscaldato a 65-70°C.
- Trattamento termico : 60-75 minuti a 70°C prima di sformare.

### PRECAUZIONI D'IMPIEGO

È indispensabile durante la manipolazione del prodotto osservare rigorosamente le misure di igiene del lavoro

appropriate:

- locali ventilati
- indossare guanti ed occhiali di protezione

Per ulteriori informazioni, attenersi a quanto riportato sulla scheda di sicurezza.

PROPRIETA' MECCANICHE A 23°C (1)			
Modulo di elasticità in flessione	ISO 178 :2001	MPa	1.200
Resistenza massima in flessione	ISO 178 :2001	MPa	80
Resistenza massima in trazione	ISO 527 :1993	MPa	40
Allungamento a rottura	ISO 527 :1993	%	25
Resistenza all'impatto Charpy	ISO 179/1D :1994	kJ/m <sup>2</sup>	> 50
Durezza	ISO 868 :1985	Shore D1	76
- a 23°C			68
- a 80°C			

PROPRIETA' TERMICHE E SPECIFICHE (1)			
Temperatura di transizione vetrosa (Tg)	T.M.A.-Mettler	°C	90
Temperatura di flessione sotto carico	ISO 75Ae :1993	°C	78
Ritiro lineare	-	mm/m	3
Spessore massimo di colata	-	mm	5
Tempo prima della sformatura a 70°C	-	min	60 - 75
Tempo di indurimento completo a 70°C	-	h	4

(1) Valori medi ottenuti su provini normalizzati / Indurimento 4 h a 70°C

## STOCCAGGIO

*La durata di vita delle parti separate è 6 mesi, al riparo dall'umidità e ad una temperatura di 15-25°C, negli imballi originali non aperti. Gli imballi aperti dovranno essere accuratamente richiusi e mantenuti al riparo dall'umidità sotto copertura di azoto.*

*L'isocianato, a bassa temperatura (< 15°C), potrebbe cristallizzare (presenza di parti solide nel prodotto). In tal caso conviene riscaldare il prodotto a 70°C fino a renderlo di nuovo liquido ed omogeneo.*