

PX 205

APPLICAZIONI

Si utilizza mediante colata per la realizzazione di pezzi prototipi e modelli in scala che devono possedere proprietà meccaniche vicine ai termoplastici di tipo polipropilene o PEHD.

CARATTERISTICHE

- Eccellente resistenza agli shock
- Indurimento rapido
- Aspetto termoplastico
- Facilità di messa in opera

| PROPRIETA' FISICHE | | | | |
|--|-----------------|----------------------|------------------------|------------------------|
| Composizione | | ISOCIANATO PX 205 | POLIOLO PX 205 | MISCELA |
| Rapporto di miscela in peso | | 100 | 50 | |
| Aspetto | | liquido | liquido | liquido |
| Colore | | bianco | ambra a ambra scuro | crema a beige scuro |
| Viscosità a 25°C (mPa.s) | BROOKFIELD LVT | 3.000 | 150 | 1.600 |
| Densità parti prima della miscela a 25°C | ISO 1675 :1985 | 1,08 | 1,08 | - |
| Densità miscela polimerizzata a 23°C | ISO 2781 :1988 | - | - | 1,08 |
| Pot life a 25°C su 150 g (min.) | Gel Timer TECAM | | | 12 -15 |

MESSA IN OPERA

In caso di cristallizzazione dell'isocianato (aspetto non omogeneo), lo stesso dovrà essere scaldato a 60°C fino a decristallizzazione totale; reomogeneizzazione e ritorno a temperatura ambiente prima dell'utilizzo.

- Utilizzare con una macchina da colata sotto vuoto.
- Scaldare lo stampo a 70°C.
- Portare la temperatura dei prodotti a 20°C in caso di stoccaggio ad una temperatura inferiore.
- Pesare il poliolo nel contenitore superiore (senza dimenticare il residuo di colata).
- Pesare l' isocianato nel contenitore inferiore (contenitore di miscela).
- Dopo una messa sotto vuoto preliminarmente di 10 minuti, versare il poliolo nell'isocianato e miscelare **2 minuti**.
- Colare in stampo di silicone scaldato a 70°C.
- Mettere in forno a minimo 70°C.
- Sformare dopo 1 ora.

PRECAUZIONI D' IMPIEGO

È indispensabile durante la manipolazione del prodotto osservare adeguate misure d'igiene del lavoro:

- 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) | | | |
|---|-------------------|-------------------|--------------|
| Durezza | ISO 868 :1985 | Shore D1 | 70 |
| Modulo d'elasticità in flessione | ISO 178 :2001 | MPa | 500 |
| Resistenza massima in flessione | ISO 178 :2001 | MPa | 30 |
| Modulo d'elasticità in trazione | ISO 527 :1993 | MPa | 530 |
| Resistenza massima in trazione | ISO 527 :1993 | MPa | 25 |
| Allungamento alla rottura | ISO 527 :1993 | % | 100 |
| Resistenza all'impatto Charpy | ISO 179/1eU :1994 | kJ/m ² | Non si rompe |

| PROPRIETA' TERMICHE E SPECIFICHE (1) | | | |
|---|-----------------|-----------------|----------|
| Temperatura di transizione vetrosa (Tg) | TMA-METTLER | °C | 90 - 100 |
| Temperatura di flessione sotto carico (HDT) | ISO 75 Ae :1993 | °C | 55 |
| Spessore massimo di colata | - | mm | 5 |
| Ritiro lineare (spessore 3 mm / lunghezza 250 mm) | - | % ₀₀ | 7 |
| Tempo prima della sformatura a 70°C | - | min. | 60 |

(1) Misure effettuate su provini normalizzate/ Indurimento 1 h a 70°C + 16 h a 80°C

STOCCAGGIO

La durata di vita delle due parti separate è di 12 mesi, stoccate al riparo dall'umidità e ad una temperatura di 15 - 25°C, nel loro imballo originale intatto.

Le confezioni aperte dovranno essere accuratamente richiuse e mantenute al riparo dall'umidità sotto copertura di gas inerte e secco (aria secca, azoto, ecc.).