

## PX 234 HT

### APPLICAZIONI

Il PX 234 HT viene utilizzato per colata in stampi di silicone per la realizzazione di pezzi tecnici e prototipi che devono possedere proprietà meccaniche simili a quelle dei termoplastici resistenti all'alta temperatura quali: PA 6.6; PPS; PEEK.

### CARATTERISTICHE

- Grande stabilità termica
- Bassa viscosità
- Sformatura rapida
- Resistente all'impatto
- Colorabile

PROPRIETA' FISICHE				
Composizione		ISOCIANATO PX 234 HT	POLIOLIO PX 234 HT PX 234 HT LS	MISCELA
Rapporto di miscela in peso		100	50	
Aspetto		liquido	liquido	liquido
Colore		trasparente	da incolore a ambra chiaro	ambra chiaro
Viscosità a 25°C (mPa.s)	Brookfield LVT	300	200	250
Densità parti prima della miscela	ISO 1675 :1985	1,19	1,01	-
Densità prodotto polimerizzato	ISO 2781 :1996	-	-	1,19
Pot life a 23°C su 150 g (min.)	Gel Timer TECAM		PX 234 HT PX 234 HT LS	5 8

PROPRIETA' MECCANICHE A 23°C DOPO INDURIMENTO (1)			
Durezza	ISO 868 : 2003	Shore D/1	80
Durezza a 130°C	ISO 868 : 2003	Shore D/1	70
Durezza a 150°C	ISO 868 : 2003	Shore D/1	65
Modulo d'elasticità in trazione	ISO 527 : 1993	MPa	1.800
Resistenza in trazione	ISO 527 : 1993	MPa	61
Modulo di flessione	ISO 178 : 2001	MPa	1.850
Resistenza massima in flessione	ISO 178 : 2001	MPa	80
Allungamento a rottura	ISO 37 : 1994	%	13
Resistenza all'impatto CHARPY <i>Provini non intagliati</i>	ISO 179/1eU :1994	kJ/m <sup>2</sup>	41

PROPRIETA' TERMICHE E SPECIFICHE (1)			
Temperatura di transizione vetrosa (1)	ISO 11359 : 2002	°C	220
Coefficiente di dilatazione termica lineare (+ 20 a + 130°C)	ISO 11359 : 1999	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	120
Ritiro lineare in stampo alluminio (1)	Alla sformatura	mm/m	4
Ritiro lineare in stampo alluminio (1)	5h00 a 130°C	mm/m	8
Ritiro lineare in stampo silicone (1)	Alla sformatura	mm/m	0,5
Ritiro lineare in stampo silicone (1)	72h00 a 130°C	mm/m	4,5
Spessore massimo di colata	-	mm	5
Tempo di sformatura a 70°C	PX 234 HT	min	60
	PX 234 HT LS		90

(1) Misure su provini normalizzati / Indurimento 60 min a 70°C + 2 h a 130°C

## MESSA IN OPERA (mediante macchina da colata sotto vuoto)

**Importante:** Stoccando il prodotto ad una temperatura inferiore a 15°C, l'isocianato può cristallizzare. Si consiglia di trattarlo per 2h a 70°C fino ad ottenere la completa decristallizzazione, quindi riportarlo a temperatura ambiente.

- Le due parti devono essere messe in opera ad una temperature superiore a 18°C ed inferiore a 25°C. (E' **sconsigliato** preriscaldare le parti separate ad una temperatura superiore prima dell'utilizzo).
- Mettere la parte ISOCIANATO nel contenitore superiore della macchina.
- Miscelare per minimo 1 minuto
- Colare in stampo di silicone per poliaddizione (ESSIL 291) preriscaldato a 70°C
- Dopo la colata, trattare termicamente a 70°C per 60 minuti; 90 minuti per il PX 234 HT LS.  
NOTA : se lo spessore del pezzo è ≤ a 3 mm, raddoppiare il tempo di sformatura. E' possibile la sformatura a caldo.
- Il post trattamento è indispensabile per ottenere le caratteristiche finali. Seguire questo procedimento : 60 minuti a 100 °C, 120 minuti a 130°C, 60 minuti a 160°C
- Posizionare sempre il pezzo in dima durante il post trattamento.

## PRECAUZIONI D'IMPIEGO

E' indispensabile durante la manipolazione osservare adeguate misure d'igiene del lavoro.

- locali ventilati
- indossare guanti ed occhiali

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

## STOCCAGGIO

Il prodotto può essere conservato 6 mesi al riparo dall'umidità ad una temperatura di 15-25°C, negli imballi originali non aperti. Gli imballi aperti devono essere accuratamente richiusi e conservati al riparo dall'umidità sotto copertura d'azoto.