

PX 5210

APPLICAZIONI

Resina da colata in stampi di silicone per la realizzazione di prototipi trasparenti, fino a 50 mm di spessore, per cristalleria, oggetti decorativi ed ornamentali.

CARATTERISTICHE

- Elevata trasparenza
- Lucidatura facile
- Buona tenuta agli U.V.
- Grande fedeltà di riproduzione
- Facilità di messa in opera

PROPRIETA' FISICHE				
Composizione		ISOCIANATO PX 5210	POLIOLO PX 5211	MISCELA
Rapporto di miscela in peso		100	60	
Aspetto		liquido	liquido	liquido
Colore		trasparente	azzurrateo	trasparente
Viscosità a 25°C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	200	1.100	500
Densità a 25°C (g/cm ³)	ISO 1675 : 1985	1,07	1,05	-
Densità prodotto polimerizzato a 23°C	ISO 2781 : 1996	-	-	1,06
Pot life a 25°C su 160 g (min)	Gel Timer TECAM			15

MESSA IN OPERA

Il PX 5211 s'utilizza sia manualmente che in macchina da colata sotto vuoto.

Utilizzo manuale: *Necessita un ambiente di degassaggio (campana del vuoto)*

- Scaldare lo stampo a 70°C.
- Portare la temperatura dei prodotti a 20°C in caso di stoccaggio a temperatura inferiore.
- Mescolare manualmente per 3 minuti.
- Degassare sotto vuoto per 5 - 10 minuti massimo.
- Colare lentamente nello stampo.
- Evitare di degassare dopo la colata.
- Trattare a 70°C
 - o 1 ora per 50 mm di spessore
 - o 2 ore per 10 mm di spessore

Utilizzo con macchina da colata sotto vuoto:

- Scaldare lo stampo a 70°C (preferibilmente con stampo in silicone da poliaddizione).
- Portare la temperatura dei prodotti a 20°C in caso di stoccaggio a temperatura inferiore.
- Pesare l'ISO nel contenitore superiore (senza dimenticare il residuo di colata).
- Pesare il Poliolo nel contenitore inferiore (contenitore di miscela).

- Dopo un vuoto preliminare di 10 minuti, versare l'ISO nel Poliolo e miscelare per **2 - 3 minuti**.
- Colare in stampo di silicone riscaldato a 70°C.
- Trattamento termico e sformatura identici all'utilizzo manuale (vedere sopra)

Per evitare l'ingiallimento del prodotto, non oltrepassare i seguenti tempi di trattamento termico: 48 h a 80°C o 12 h a 90°C o 6 h a 100°C.

E' importante colare il PX 5211 in stampi puliti cioè non inquinati da altri tipi di resina.

PROPRIETA' MECCANICHE A 23°C (1)			
Durezza	ISO 868 : 2003	Shore D1	85
Modulo d'elasticità in trazione	ISO 527 : 1993	MPa	2.200
Resistenza massima in trazione	ISO 527 : 1993	MPa	65
Allungamento a rottura in trazione	ISO 527 : 1993	%	7
Modulo in flessione	ISO 178 : 2001	MPa	2.000
Resistenza massima in flessione	ISO 178 : 2001	MPa	100
Resistenza all'impatto (CHARPY) <i>Provini angolari non intagliati</i>	ISO 179/1eU : 1994	kJ/m ²	94

PROPRIETA' TERMICHE E SPECIFICHE (1)			
Temperatura di Transizione Vetrosa (Tg)	ISO 11359-2 : 1999	°C	90
Temperatura di Flessione sotto carico	ISO 75 : 2004	°C	85
Spessore massimo di colata	-	mm	50
Tempo prima della sformatura a 70°C (50mm)	-	min	60
Ritiro lineare		mm/m	7,5

(1) Valori medi misurati su provini normalizzati Indurimento 4h a 60°C +16h a 80°C