

## PX 5210

### APPLICAZIONI

Resina da colata in stampi di silicone per la realizzazione di prototipi trasparenti fino a 10 mm di spessore: fanaleria d'auto, cristalleria, oggetti decorativi ed ornamentali e parti tecniche trasparenti.

### CARATTERISTICHE

- Elevata trasparenza
- Facilmente lucidabile
- Grande fedeltà di riproduzione
- Buona tenuta agli U.V.
- Facilità di messa in opera
- Stabilità all'invecchiamento termico

| PROPRIETA' FISICHE                    |                 |                       |                     |             |
|---------------------------------------|-----------------|-----------------------|---------------------|-------------|
| Composizione                          |                 | ISOCIANATO<br>PX 5210 | POLIOLIO<br>PX 5212 | MISCELA     |
| Rapporto di miscela in peso           |                 | 100                   | 50                  |             |
| Aspetto                               |                 | liquido               | liquido             | liquido     |
| Colore                                |                 | trasparente           | azzurrateo          | trasparente |
| Viscosità a 25°C (mPa.s)              | BROOKFIELD LVT  | 200                   | 800                 | 500         |
| Densità a 25°C (g/cm <sup>3</sup> )   | ISO 1675 : 1985 | 1,07                  | 1,05                | -           |
| Densità prodotto polimerizzato a 23°C | ISO 2781 : 1996 | -                     | -                   | 1,06        |
| Pot life a 25°C su 150 g (min)        | Gel Timer TECAM |                       |                     | 8           |

### MESSA IN OPERA

Il PX 5212 s'utilizza esclusivamente con macchina da colata sotto vuoto.

#### Utilizzo in macchina da colata sotto vuoto:

- Scaldare lo stampo a 70°C (stampo in silicone per poliaddizione con catalizzatore secco, preriscaldato imperativamente a 70°C).
- Portare la temperatura dei prodotti a 20 / 25°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 una messa sotto vuoto preliminare di 10 minuti, versare l'ISO nel Poliolo e miscelare per **4 minuti**.
- Colare nello stampo in silicone riscaldato a 70°C.
- Trattamento termico e sformatura: o 1 ora per 3mm di spessore
- Il post trattamento termico è indispensabile per ottenere le caratteristiche finali. Seguire il seguente procedimento:

Dopo sformatura: 3h a 70°C, 2h a 80°C, 2h a 100°C

- Posizionare sempre il pezzo su un supporto durante la post cottura.

E' importante colare il PX 5212 in stampi puliti cioè non inquinati da altri tipi di resina.

#### Qui di seguito alcuni valori di TG in funzione del ciclo di post cottura:

- Alla sformatura (dopo 1h a 70°C): **72°C**
- 1 h a 70°C + 2 h a 70° dopo sformatura: **75°C**
- Trattamento precedente + 2 h a 80°C: **80°C**. Se necessario, trattare a 100°C per una TG finale di **95°C**.

| PROPRIETA' MECCANICHE A 23°C (1)   |                    |                   |       |
|--|--------------------|-------------------|-------|
| Durezza  | ISO 868 : 2003     | Shore D1          | 85    |
| Modulo d'elasticità in trazione  | ISO 527 : 1993     | MPa               | 2.400 |
| Resistenza massima in trazione   | ISO 527 : 1993     | MPa               | 66    |
| Allungamento a rottura in trazione   | ISO 527 : 1993     | %                 | 7,5   |
| Modulo in flessione  | ISO 178 : 2001     | MPa               | 2.400 |
| Resistenza massima in flessione  | ISO 178 : 2001     | MPa               | 110   |
| Resistenza all'impatto (CHARPY)<br><i>Provette angolari senza intaglio</i> | ISO 179/1eU : 1994 | kJ/m <sup>2</sup> | 48    |

| PROPRIETA' TERMICHE E SPECIFICHE (1)       |                    |      |       |
|--|--------------------|------|-------|
| Temperatura di Transizione Vetrosa (Tg)    | ISO 11359-2 : 1999 | °C   | 95    |
| Indice di rifrazione                       | LNE                | -    | 1.511 |
| Indice di trasparenza                      | LNE                | %    | 89    |
| Temperatura di flessione sotto carica      | ISO 75 : 2004      | °C   | 85    |
| Spessore massimo di colata                 | -                  | mm   | 10    |
| Tempo prima della sformatura a 70°C (3 mm) | -                  | min  | 60    |
| Ritiro lineare                             |                    | mm/m | 7     |

(1) Valori medi ottenuti su provini normalizzati /Indurimento 4h 80°C + 16h 100°C

## CONDIZIONI DI STOCCAGGIO

La durata di vita delle parti separate è di 9 mesi al riparo dall'umidità e ad una temperatura di 10 - 20°C, negli imballi originali non aperti. Evitare lo stoccaggio prolungato ad una temperatura superiore a 25°C. Gli imballi eventualmente aperti devono essere accuratamente richiusi e messi al riparo dall'umidità sotto copertura di gas inerte e secco (aria secca, azoto, ecc.).

## PRECAUZIONI D'IMPIEGO

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

- Buona ventilazione delle aree
- Indossare guanti, occhiali protettivi

Per ulteriori informazioni attenersi quanto riportato sulla scheda di sicurezza.