



## APPLICATIONS

S'utilise par coulée pour la réalisation de pièces prototypes et maquettes devant présenter des propriétés mécaniques proches des thermoplastiques de type polypropylène ou PEHD.

## CARACTÉRISTIQUES

- Excellente résistance au choc
- Durcissement rapide
- Aspect thermoplastique
- Facilité de mise en œuvre

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES				
		PART A	PART B	MÉLANGE
Composition		ISOCYANATE	POLYOL	
Proportion de mélange en poids		100	50	
Aspect		liquide	liquide	liquide
Couleur		blanc	ambre à ambre foncé	crème à beige foncé
Viscosité Brookfield LVT à 25°C (mPa.s)	-	2.000 – 4.000	100 - 200	1.200 – 2.000
Densité des parts avant mélange à 25°C	ISO 1675-85	1,08	1,08	-
Densité du mélange polymérisé à 23°C	ISO 2781-88	-	-	1,08
Pot life à 25°C sur 150 g (min.)	-			12 -15

## MISE EN ŒUVRE

**En cas de cristallisation de l'isocyanate** (aspect non homogène), celui-ci doit être placé en étuve à 60°C jusqu'à décristallisation totale ; réhomogénéisation et retour à température ambiante avant utilisation.

- Utilisation en machine de coulée sous vide.
- Chauffer le moule à 70°C.
- Porter la température des produits à 20°C en cas de stockage à une température inférieure.
- Peser la part B dans le bol supérieur (sans oublier le résidu de coulée).
- Peser la part A dans le bol inférieur (bol de mélange).
- Après une mise sous vide préalable de 10 minutes, verser la part B dans la part A et mélanger **2 minutes**.
- Couler dans le moule silicone chauffé à 70°C.
- Mise en étuve à 70°C minimum.
- Démouler après 1 heure.

## PRÉCAUTIONS D'EMPLOI

Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées.

- Locaux ventilés
- Port de gants, de lunettes de protection

Pour plus d'informations, se reporter à la fiche de données de sécurité.



erpro & sprint  
additive manufacturing

# PX 205

**POLYURÉTHANE DE COULÉE SOUS VIDE  
POUR PIÈCES PROTOTYPES  
MODULE DE FLEXION 500 MPa – TG 100°C**

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES À 23°C <sup>(1)</sup>

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES À 23°C <sup>(1)</sup>			
Dureté	ISO 868-85	Shore D1	70
Module d'élasticité en flexion	ISO 178-93	MPa	500
Contrainte maximale en flexion	ISO 178-93	MPa	30
Module d'élasticité en traction	ISO 527-96	MPa	530
Contrainte maximale en traction	ISO 527-96	MPa	25
Allongement à la rupture en traction	ISO 527-96	%	100
Résistance à l'impact Charpy	ISO 179/1eU-94	kJ/m <sup>2</sup>	Ne casse pas

## PROPRIÉTÉS THERMIQUES ET SPÉCIFIQUES <sup>(1)</sup>

PROPRIÉTÉS THERMIQUES ET SPÉCIFIQUES <sup>(1)</sup>			
Température de transition vitreuse (Tg)	TMA-METTLER	°C	90 - 100
Température de fléchissement sous charge (HDT)	ISO 75 Ae-93	°C	55
Épaisseur maximale de coulée	-	mm	5
Retrait linéaire (épaisseur 3 mm / longueur 250 mm)	-	‰	7
Temps avant démoulage à 70°C	-	min.	60

(1) Mesures sur éprouvettes normalisées/Durcissement 1 h à 70°C + 16 h à 80°C

## CONDITIONS DE STOCKAGE

*La durée de vie des deux parts est de 12 mois à l'abri de l'humidité et à une température de 15 - 25°C, dans leurs emballages d'origine intacts.*

*Les conditionnements entamés doivent être soigneusement refermés à l'abri de l'humidité sous couverture de gaz inerte et sec (air sec, azote, etc.).*

## CONDITIONNEMENT

Isocyanate (Part A)  
6 x 1 kg

Polyol (Part B)  
6 x 0,50 kg

## GARANTIE

*Les renseignements de notre fiche technique sont fondés sur nos connaissances actuelles et sur le résultat d'essais effectués dans des conditions précises et ne sont en aucun cas destinés à établir une spécification. Il appartient à l'utilisateur de procéder à des tests complets sous sa propre responsabilité, en vue de déterminer l'adéquation, l'efficacité et la sûreté des produits AXSON pour l'application envisagée. AXSON refuse clairement toute garantie concernant notamment la compatibilité d'un produit avec une application quelconque. AXSON rejette expressément toute responsabilité en cas de dommage ou d'incident qui résulteraient de l'utilisation de ses produits. Les conditions de garantie sont régies par nos conditions générales de vente.*