



PX 223/HT

**POLYURÉTHANE DE COULÉE SOUS VIDE
POUR PIÈCES TECHNIQUES ET PROTOTYPES
MODULE EN FLEXION 2.300 MPa - Tg 120°C**

APPLICATIONS

S'utilise par coulée en moules silicone pour la réalisation de pièces prototypes et maquettes devant présenter des propriétés mécaniques proches de celles des thermoplastiques et une excellente tenue thermique.

CARACTÉRISTIQUES

- Faible viscosité
- Bonne résistance aux chocs et à la flexion
- Tenue en température supérieure à 120°

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES				
		PART A	PART B	MÉLANGE
Composition		ISOCYANATE	POLYOL	
Proportion de mélange en poids		100	80	
Aspect		liquide	liquide	liquide
Couleur		incolore	noir	noir
Viscosité à 25°C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	1.100	300	850
Densité à 25°C	ISO 1675 :1975	1,17	1,12	-
Densité produit réticulé à 23°C	ISO 2781 :1988	-	-	1,14
Pot life à 25°C sur 90 g (min.)	-			6 - 7

MISE EN ŒUVRE (Machine de coulée sous-vide)

- Les deux parts doivent être mises en œuvre à une température supérieure à +18°C.
- **Important : agiter vigoureusement la part B avant chaque pesée.**
- Dégazer les parts séparément.
- Mélanger 45 secondes minimum.
- Couler dans un moule préchauffé à 40°C minimum.
- Étuver 45 à 75 minutes à 70°C avant démoulage.
- Effectuer le traitement thermique final : 1 h à 100°C et 2 h à 110°C ou plus si possible.

NOTA :Après démoulage, l'utilisation d'un conformateur pour le maintien de la pièce dans l'étuve, pendant la post-cuisson, n'est pas nécessaire. Il convient, toutefois, de s'assurer que la géométrie ou la masse de la pièce ne risque pas de créer des déformations.

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 et de lunettes

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



erpro & sprint
additive manufacturing



PX 223/HT

**POLYURÉTHANE DE COULÉE SOUS VIDE
POUR PIÈCES TECHNIQUES ET PROTOTYPES
MODULE EN FLEXION 2.300 MPa - Tg 120°C**

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES À 23°C (1)

Module d'élasticité en flexion	ISO 178-2001	MPa	2.300
Contrainte maximale en flexion	ISO 178-2001	MPa	80
Contrainte maximale en traction	ISO 527-1993	MPa	60
Allongement à la rupture	ISO 527-1993	%	11
Résistance au choc Charpy	ISO 179/1D-1994	kJ/m ²	> 60
Dureté			
- à 23°C	ISO 868-1985	Shore D1	80
- à 120°C			> 65

PROPRIÉTÉS THERMIQUES ET SPÉCIFIQUES (1)

Température de transition vitreuse	TMA METTLER	°C	> 120
Coefficient de dilatation linéaire ((C _L TE) [15- 120]°C	TMA METTLER	10 ⁻⁶ K ⁻¹	115
Retrait linéaire	-	mm/m	4
Épaisseur maximale de coulée	-	mm	5-10

(1) Mesures sur éprouvettes normalisées/Durcissement 1 h à 70°C+ 1 h à 100°C + 12 h à 110°C

CONDITIONS DE STOCKAGE

Ce produit peut-être conservé 12 mois à l'abri de l'humidité à une température de 15-25°C, dans leurs emballages d'origine non entamés. Les conditionnements entamés doivent être soigneusement refermés à l'abri de l'humidité sous couverture d'azote.

CONDITIONNEMENT

PART A (ISOCYANATE)

6 x 1,00 kg
1 x 5,00 kg

PART B (POLYOL)

6 x 0,80 kg
1 x 4,00 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.