



erpro & sprint
additive manufacturing

PX 245 PX 245/L

POLYURÉTHANE DE COULÉE SOUS VIDE POUR PIÈCES ET PROTOTYPES
MODULE EN FLEXION 4.500 MPa - Tg 95°C

APPLICATIONS

S'utilise par coulée sous vide en moules silicone pour la réalisation de pièces prototypes et maquettes devant présenter des propriétés mécaniques proches de certains thermoplastiques comme le polyoxyméthylène (POM) ou polyamide (PA).

CARACTÉRISTIQUES

- Module d'élasticité en flexion élevé
- Grande fidélité de reproduction
- Disponible en deux réactivités (4 et 8 min.)
- Colorable à l'aide des colorants CP
- Démoulage rapide

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES				
		PART A PX 245	PART B PX 245 PX 245/L	MÉLANGE
Composition		ISOCYANATE	POLYOL	
Proportion de mélange en poids		100	40	
Aspect		liquide	liquide	liquide
Couleur		gris	incolore	blanc cassé
Viscosité à 25°C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	800	1.000	2.200 (2)
Densité à 25°C	ISO 1675 :1975	1,34	1,10	-
Densité produit réticulé à 23°C	ISO 2781 :1988	-	-	1,22
Pot life à 25°C sur 140 g (min.)	PX 245 PX 245/L			4 8

(2) : Le mélange n'est pas immédiatement miscible.

MISE EN ŒUVRE EN MACHINE DE COULÉE SOUS VIDE

- Porter la température des produits à 23°C en cas de stockage à une température inférieure.
- **Important : agiter vigoureusement la part A avant chaque pesée.**
- Peser les deux parts.
- Après une mise sous vide préalable d'environ 10 minutes, mélanger :
 - 1 minutes pour la version PX 245
 - 2 minutes pour la version lente PX 245/L
- Couler sous vide en moule silicone préalablement chauffé à 70°C.
- Démoulage après 30 minutes minimum à 70°C (laisser refroidir avant de démouler).

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 245 PX 245/L

POLYURÉTHANE DE COULÉE SOUS VIDE POUR PIÈCES ET PROTOTYPES
MODULE EN FLEXION 4.500 MPa - Tg 95°C

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES (1)			
Module d'élasticité en flexion	ISO 178 :2001	MPa	4.500
Contrainte maximale en flexion	ISO 178 :2001	MPa	150
Contrainte maximale en traction	ISO 527 :1993	MPa	85
Allongement à la rupture en traction	ISO 527 :1993	%	3
Résistance à l'impact Charpy	ISO 179 1EU :1993	kJ/m ²	30
Dureté		Shore D1	
- à 23°C	ISO 868 :1985		85
- à 80°C			80

PROPRIÉTÉS THERMIQUES ET SPÉCIFIQUES			
Température de transition vitreuse (1)	TMA-METTLER	°C	95
Température de fléchissement sous charge (1)	ISO 75Ae :1993	°C	92
Retrait linéaire (1)	-	mm/m	2
Épaisseur maximale de coulée	-	mm	5
Temps de démoulage à 70°C	PX 245 PX 245/L	min.	45 60

(1) Mesures sur éprouvettes normalisées / Durcissement 12 h à 80°C

STOCKAGE

Ce produit peut être conservé 6 mois pour la PART A (Isocyanate) et 12 mois pour la PART B (Polyol) à l'abri de l'humidité à une température de 15-25°C, dans les emballages d'origine non entamés. Un emballage entamé doit être soigneusement refermé à l'abri de l'humidité sous couverture d'azote.

CONDITIONNEMENT

Isocyanate (Part A)
2 x (6 x 0,625 kg)

Polyol (Part B)
6 x 0,500 kg