



## PX 330

**POLYURÉTHANE DE COULÉE SOUS VIDE  
POUR PIÈCES TECHNIQUES ET PROTOTYPES  
FAR 25 - MODULE DE TRACTION 3.700 MPa - Tg 100°C**

### APPLICATIONS

S'utilise par coulée sous vide en moules silicone pour la réalisation de pièces techniques ou prototypes et maquettes. Ces pièces présenteront des propriétés mécaniques proches des thermoplastiques comme l'ABS chargé nécessitant un classement au feu.

### CARACTÉRISTIQUES

- Démoulage rapide
- Autoextinguible
- Bonne tenue thermique
- Facile à colorer avec les pigments CP

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES				
		PART A	PART B	MÉLANGE
Composition		ISOCYANATE	POLYOL	
Proportion de mélange en poids		100	100	
Aspect		liquide	liquide	liquide
Couleur		jaune paille	blanchâtre	blanchâtre
Viscosité Brookfield LVT à 25°C (mPa.s)	-	150 - 200	1.500	500 <sup>(3)</sup>
Densité des parts avant mélange à 25°C	ISO 1675 : 1985	1,22	1,30	
Densité du mélange polymérisé à 23°C	ISO 2781 : 1996	-	-	1,33
Pot life à 25°C sur 200g (min.)	-			4 - 6

(3) Viscosité après 2 minutes de mélange (le mélange n'est pas immédiatement miscible).

### MISE EN ŒUVRE EN MACHINE DE COULÉE SOUS VIDE

- Réhomogénéiser la part B avant chaque usage
- Porter la température des produits à 23°C en cas de stockage à une température inférieure.
- Peser les deux parts.
- Après une mise sous vide préalable d'environ 10 minutes, mélanger 2 minutes minimum<sup>(3)</sup>.
- Couler dans un moule silicone polyaddition (ESSIL 291) préalablement chauffé à 70°C
- Démoulage après 45 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 330

**POLYURÉTHANE DE COULÉE SOUS VIDE  
POUR PIÈCES TECHNIQUES ET PROTOTYPES  
FAR 25 - MODULE DE TRACTION 3.700 MPa - Tg 100°C**

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES <sup>(1)</sup>			
Dureté	ISO 868 : 2003	Shore D1	87
Module de traction	ISO 527 : 1993	MPa	3.700
Résistance en traction à la rupture	ISO 527 : 1993	MPa	70
Allongement à la rupture	ISO 37 : 1994	%	2,9
Module de flexion	ISO 178 : 2001	MPa	3.300
Contrainte en flexion à la contrainte maximale	ISO 178 : 2001	MPa	119
Résistance à l'impact Charpy	ISO 179 1EU : 1994	KJ/m <sup>2</sup>	30

PROPRIÉTÉS THERMIQUES ET SPÉCIFIQUES			
Température de transition vitreuse <sup>(1)</sup>	11359 : 2002	°C	100
Retrait linéaire sur 3 mm d'épaisseur			
- après 1 h à 70°C	-	mm/m	3
- après 12 h à 70°C	-		3,1
- après 12 h à 70°C + 12 h à 80°C	-		3,35
Épaisseur maximale de coulée	-	mm	5
Temps de démoulage à 70°C	-	min.	40
Autoextinguibilité	FAR 25	mm	2,2 <sup>(2)</sup>
	UL 94	3 mm	V0 <sup>(3)</sup>

(1) Mesures sur éprouvettes normalisées / Durcissement 12 h à 70°C + 12 h à 80°C

(2) Satisfait aux exigences du règlement FAR 25.853 pour l'inflammabilité 12 secondes sur 2,2 mm test DGA

(3) Test interne – Rapport de test AXSON France : TR 04189-REV 00

### STOCKAGE

Ce produit peut-être conservé 6 mois 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

**Part A**  
6 x 1,0 kg

**Part B**  
6 x 1,0 kg