



BUILDING TRUST



PX 221

**PUR-VAKUUMGIESSHARZ
FÜR PROTOTYPEN UND TECHNISCHE TEILE**
Biege-E-Modul: 2.100 MPa - Tg 95 °C

ANWENDUNGEN

PX 221 eignet sich zur Herstellung von ABS-ähnlichen Prototypenteilen und Lehrmodellen im Vakuumgießverfahren.

ÜBERSICHT

- Verarbeitung unter Vakuum wird empfohlen
- Hohe Reproduktionsgenauigkeit
- Leicht einfärbbar
- Hohe Schlagzähigkeit

PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN				
Zusammensetzung		ISOCYANAT PX 221	POLYOL PX 221	MISCHUNG
Mischverhältnis nach Gewicht		100	45	
Konsistenz		flüssig	flüssig	flüssig
Farbe		hellgelb	hellgelb	cremefarben
Viskosität bei 25 °C (mPa·s)	BROOKFIELD LVT	130	600	350
Spezifische Dichte bei 25 °C Dichte (g/cm³)	ISO 1675 : 1985	1,17	1,11	-
(ausgehärtet) bei 23 °C (g/cm³)	ISO 2781 : 1996	-	-	1,20
Topfzeit bei 25 °C für 145 g (min)	-	-	-	7

VERARBEITUNG (Vakuumgießanlage)

WICHTIG: Sollte das Isocyanat kristallisieren, kann dieses bei 50 - 60° C im Ofen erwärmt werden, bis das Material wieder homogenisiert ist. Nach Erwärmung das Material nochmals aufrühren und bei Zimmertemperatur abkühlen lassen.

- Die Verarbeitung muss unter Vakuum stattfinden
- Silikonform auf 70 °C erwärmen, Isocyanat und Polyol auf 20 °C temperieren
- Polyol und Isocyanat gemäß Mischungsverhältnis abwägen
 - Isocyanat in den oberen Becher geben (Becherrestzugabe exakt ermitteln)
 - Polyol in den unteren (Misch-) Becher geben
- Beide Teile einzeln vorentgasen (ca. 10 min)
- Unter Einhaltung des Mischverhältnisses eine homogene Mischung herstellen (mindestens 1 Min. mischen).
- Silikonform vorab auf 70° C aufheizen, danach Mischung in die Silikonform gießen
- Zur Aushärtung die Silikonform 40 min bei 70 °C im Ofen belassen

VORSICHTSMASSREGELN

Der Umgang mit dem Produkt findet unter strikter Einhaltung arbeitshygienischer Maßnahmen und entsprechender Arbeitsbedingungen statt

- Belüftung der Arbeitsplätze
 - Tragen von Schutzhandschuhen, Schutzbrille und Arbeitsschutzkleidung
- Weitere Informationen befinden sich in den Sicherheitsdatenblättern.

MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN BEI 23 °C ⁽¹⁾

Härte	ISO 868 : 2003	Shore D1 / D15	81 / 79
Zug E-Modul	ISO 527 : 1993	MPa	2.800
Reißfestigkeit	ISO 527 : 1993 ISO 37 : 2011	MPa	60
Reißdehnung	ISO 527 : 1993 ISO 37 : 2011	%	7,5
E-Modul	ISO 178 : 2010	MPa	2.100
Biegefestigkeit	ISO 178 : 2010	MPa	105
Schlagzähigkeit (CHARPY) Ungekerbte Prüfkörper	ISO 179/1eU : 1994	kJ/m ²	71

THERMISCHE UND SPEZIELLE SPEZIFIKATIONEN ⁽¹⁾

Glasübergangstemperatur (Tg)	ISO 11359-2 : 1999	°C	95
Wärmeausdehnungskoeffizient (CTE - +20 °C bis +70 °C)	ISO 75 : 2004	°C	78
Linearer Schwund	-	mm/m	5
Maximale Gießdicke	-	mm	5
Entformzeit bei 70 °C	-	min	30-40

(1) Mittelwerte gemessen an Standardprobekörpern nach 16 h bei 80 °C.

LAGERUNG

Das Produkt kann 6 Monate lang in der ungeöffneten Originalverpackung trocken gelagert werden bei Temperaturen von + 15 °C bis + 25 °C. Angebrochene Behälter sind mit einer Schicht getrocknetem Stickstoffgas als Feuchtigkeitsschutz zu versehen und gut wieder zu verschließen.

LIEFERFORM

PX 221 ISOCYANAT 6x 1,0 kg	PX 221 POLYOL 6x 0,45 kg
--------------------------------------	------------------------------------

HINWEIS

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, und befreit Sie nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. AXSON garantiert, dass die Produkte mit den jeweiligen Spezifikationen übereinstimmen. AXSON übernimmt keine Verantwortung bei Schäden oder Unfällen, die bei der Verwendung der Produkte entstehen können. Die Verantwortung der Firma AXSON beschränkt sich auf die Erstattung oder den Ersatz von Produkten, die nicht den angegebenen Spezifikationen entsprechen.

FRANCE

+33 1 34 40 34 60
axson@axson.com
www.sikaaxson.fr

GERMANY

+49 7125 940 492
tooling@de.sika.com
sikaaxson.de

ITALY

+39 02 96 70 23 36
sales@axson.it
sikaaxson.it

SPAIN & PORTUGAL

+34 93 225 16 20
spain@axson.com
sikaaxson.es

U.K.

+44 1 638 66 00 62
sales.uk@axson.com
sikaaxson.uk

SLOVAKIA

+421 37 642 25 26
axson.sk@axson.com
sikaaxson.sk

INDIA

+91 20 25510710
info.india@axson.com
sikaaxson.in

NORTH AMERICA

+1 517 663 8191
axsonmh@axson.com
sikaaxson.us

MEXICO

+52 55 52 64 49 22
marketing@axson.com.mx
sikaaxson.com

JAPAN

+81 564 26 25 91
sales.japan@axson.com
sikaaxson.jp

CHINA

+86 21 58 68 30 37
marketing.china@axson.com
sikaaxson.cn