

MATERIALDATENBLATT – PX 245-245/L ISOCYANAT

PX 226-245 POLYOL | PX 245/L POLYOL

POLYURETHAN-VAKUUMGIESSHARZ FÜR PROTOTYPEN UND TECHNISCHE TEILE

E-MODUL 4.500 MPa - T_g 95 °C



H&H
INNOVATION

H&H
SMART PRODUCTS

Anwendungsbereiche

Wird im Gießverfahren eingesetzt zur Herstellung von Prototypenteilen, Modellen und technischen Teilen, deren Werkstoff Kennwerte ähnlich PA-GF oder POM aufweisen soll.

Übersicht

- sehr biegesteif
- glasfasergefüllt
- hohe Wiedergabegenauigkeit
- 2 Topfzeiten (abhängig von Polyol)
- leicht pigmentierbar mit CP- Farbstoffen

TECHNISCHE DATEN

Physikalische Spezifikationen

Zusammensetzung

	Isocyanat PX 245-245/L	Polyol PX 226-245	Polyol PX 245/L	Mischung
Mischungsverhältnis nach Gewicht	100	40	40	-
Konsistenz	flüssig	flüssig	flüssig	flüssig
Farbe	grau	farblos	farblos	hellgrau
Viskosität bei 25 °C (mPa*s)	BROOKFIELD LVT 800*	1.000	1.000	2.200*
Dichte bei 25 °C (g/cm ³)	ISO 1675: 1985 1,34	1,10	1,10	-
Dichte (ausgehärtet) bei 23 °C	ISO 2781: 1996 -	-	-	1,20
Topfzeit für 500 g bei 25 °C (min)	mit Polyol PX 226-245 mit Polyol PX 245/L			4 7,5

*Produkt sedimentiert. Gut aufrühren. Mischung sorgfältig verrühren.

Mechanische Spezifikationen*

bei 23 °C*			
Biege-E-Modul	ISO 178: 2001	MPa	4.500
Biegefestigkeit	ISO 178: 2001	MPa	150
Zug-E-Modul	ISO 527: 1993	MPa	4.600
Zugfestigkeit	ISO 527: 1993	MPa	85
Bruchdehnung	ISO 527: 1993	%	3
Schlagzähigkeit nach Charpy	ISO 179/2 D: 1994	kJ/m ²	30
Härte			
bei 23 °C	ISO 868: 2003	Shore D1	85
bei 80 °C			80

Thermische und Spezielle Spezifikationen*

Glasübergangstemperatur (T _g)	ISO 11359: 2002	°C	95
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	ISO 75 Ae: 2004	°C	92
Linearer Schwund nach 12 h Aushärtung bei 80 °C	-	mm/m	2,0
Maximale Gießstärke	-	mm	5
Entformzeit bei 70 °C mit Polyol PX 226-245 mit Polyol PX 245/L		min	45 60

*Mittlere Werte: gemessen an Standard-Probekörpern nach 12 h Aushärtung bei 80 °C.

Lieferform

ISOCYANAT PX 245	12 x 0,625 kg
POLYOL PX 226-245	6 x 0,5 kg
POLYOL PX 245/L	6 x 0,5 kg

MATERIALDATENBLATT – PX 245-245/L ISOCYANAT

PX 226-245 POLYOL | PX 245/L POLYOL

POLYURETHAN-VAKUUMGIESSHARZ FÜR PROTOTYPEN UND TECHNISCHE TEILE

E-MODUL 4.500 MPa - Tg 95 °C



H&H
INNOVATION
H&H
SMART PRODUCTS

Verarbeitung (Vakuumgießanlage)

- Mischen und Vergießen sollten unter Vakuum stattfinden.
- Silikon-Gießform/Werkzeug auf 70 °C und Harzkomponenten auf mindestens 23 °C erwärmen.
- Das Isocyanat immer direkt vor jedem Gebrauch kräftig aufrühren. Polyol-Behälter gut schütteln.
- Komponenten einzeln vorentgasen (ca. 10 min).
- Unter Einhaltung des Mischungsverhältnisses eine homogene Mischung erstellen:
 - PX 245 mindestens 1 min mischen
 - PX 226-245/L mindestens 2 min mischen
- Zur Aushärtung das Gießwerkzeug mindestens 45-60 min bei 70 °C im Ofen belassen.
- Vor der Entformung ca. 10 min bei RT abkühlen

Vorsichtsmaßnahmen

Bei der Verarbeitung ist strikt auf die Einhaltung arbeitshygienischer Maßnahmen und entsprechender Arbeitsbedingungen zu achten:

- Belüftung der Räume,
- Tragen von Schutzhandschuhen und Schutzbrillen

Weitere Informationen sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Lagerung

Die Lagerfähigkeit beträgt für das Isocyanat 6 Monate und für das Polyol 12 Monate. Die Lagerung beider Parts erfolgt trocken in der ungeöffneten Originalverpackung bei einer Temperatur zwischen 15 °C und 25 °C.

Angebrochene Behälter sind mit einer Schicht getrockneten Stickstoffgases zum Feuchtigkeitsschutz zu versehen und sorgfältig wieder zu verschließen.

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 entziehen sich unserer Kontrolle und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. H&H garantiert, daß die Produkte mit den jeweiligen Spezifikationen übereinstimmen. H&H übernimmt keine Verantwortung bei Schäden oder Unfällen, die bei der Verwendung der Produkte entstehen können. Die Verantwortung der Firma H&H beschränkt sich auf die Erstattung oder den Ersatz von Produkten, die nicht den angegebenen Spezifikationen entsprechen.

H&H Innovation

Ihr Partner für den Produktentwicklungsprozess
Entwicklung · Prototypenbau · Vorserieenteile

H&H Smart Products

Ihr Partner für Baugruppen, Komponenten
und Systeme für komplexe technische Kunststoffteile

H&H Gesellschaft für Engineering und Prototypenbau mbH

Gewerbestraße 11 · 33818 Leopoldshöhe
Tel. +49 (52 02) 98 76-0 · Fax +49 (52 02) 98 76-510

Große Bleichen 34 · 20354 Hamburg

Tel. +49 (40) 3 49 62 98-10 · Fax +49 (40) 3 49 62 98-15
info@huh.de

www.huh.de