



## Anwendungsbereiche

Wird im Gießverfahren eingesetzt zur Herstellung von Prototypenteilen, Modellen und technischen Teilen, deren Werkstoff Kennwerte ähnlich PP oder HD-PE aufweisen soll. Für Filmscharniere geeignet (Prototypen!).

## Übersicht

- Sehr gute Schlagzähigkeit
- Rasche Härtung
- Einfache Verarbeitung
- Aussehen ähnlich Thermoplasten

## TECHNISCHE DATEN

### Physikalische Spezifikationen

#### Zusammensetzung

Mischungsverhältnis nach Gewicht  
Konsistenz  
Farbe  
Viskosität bei 25 °C (mPa\*s)  
Dichte bei 25 °C (g/cm<sup>3</sup>)  
Dichte (ausgehärtet) bei 23 °C  
Topfzeit bei 25 °C auf 150 g (min)

BROOKFIELD LVT  
ISO 1675: 1975  
ISO 2781: 1988

#### Isocyanat

100  
flüssig  
weiß  
3.000 ± 1.000  
1,08  
-

#### Polyol

50  
flüssig  
dunkelbernstein  
150 ± 5 0  
1,08  
-

#### Mischung

flüssig  
graubeige  
1.600 ± 400  
-  
1,08  
12-15

### Mechanische Spezifikationen\*

#### bei 23 °C\*

Biege E-Modul  
Biegefestigkeit  
Zug-E-Modul  
Zugfestigkeit  
Bruchdehnung  
Schlagzähigkeit nach Charpy  
Härte

ISO 178: 1993  
ISO 178: 1993  
ISO 527: 1996  
ISO 527: 1996  
ISO 527: 1996  
ISO 179/2 D: 1994  
ISO 868: 1985

MPa  
MPa  
MPa  
MPa  
%  
kJ/m<sup>2</sup>  
Shore D1

500  
30  
530  
25  
100  
kein Bruch  
70

### Thermische und Spezielle Spezifikationen\*

Glasübergangstemperatur (T<sub>g</sub>)  
Wärmeformbeständigkeit (HDT)  
Linearer Schwund  
Maximale Gießstärke  
Entformzeit bei 70 °C

ISO 11359: 2002  
ISO 75 Ae: 1993  
-  
-

°C  
°C  
mm/m  
mm  
min

90-100  
55  
7  
5  
60

### Lieferform

ISOCYANAT PX 205  
POLYOL PX 205

6 x 1,0 kg  
6 x 0,5 kg



## Verarbeitung (Vakuumgießanlage)

Bei Kristallisierung von Isocyanat (Trübung) oder von Polyol (inhomogen Aussehen) muss das Material bei 60 °C erwärmt werden, bis es wieder von gleichmäßiger Konsistenz (maximal 10-12 h). Danach kräftig aufrühren und auf RT abkühlen lassen.

- Mischen und Vergießen sollten unter Vakuum stattfinden.
- Silikon-Gießform/Werkzeug auf 70 °C erwärmen und Gießharzkomponenten auf ca. 20 °C temperieren.
- Direkt vor Gebrauch Isocyanat und besonders Polyol kräftig aufrühren/Behälter schütteln.
- Isocyanat in den oberen Becher geben (Becherrestzugabe nicht vergessen).
- Polyol in den unteren (Misch-)Becher geben.
- Komponenten einzeln vorentgasen (ca. 10 min).
- Unter Einhaltung des Mischungsverhältnisses ca. 2 min lang gründlich mischen.
- Zur Aushärtung Gießform/Werkzeug ca. 60 min lang 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 des Produktes beträgt 12 Monate. Die Lagerung beider Parts erfolgt trocken in den ungeöffneten Originalverpackungen 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.

Bei Kristallisierung von Isocyanat (Trübung) oder von Polyol (inhomogenes Aussehen) muss das Material bei 60 °C erwärmt werden, bis wieder eine gleichmäßige Konsistenz erreicht ist (maximal 10-12 h). Danach kräftig aufrühren und auf RT abkühlen lassen.

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