



Anwendungsbereiche

Wird im Gießverfahren eingesetzt zur Herstellung von Prototypenteilen, Modellen und technischen Teilen, deren Werkstoff Kennwerte ähnlich PP oder HDPE aufweisen soll.

Übersicht

- Gut gießbar durch niedrige Viskosität
- Sehr gute Schlagzähigkeit
- Schnelle Entformung

TECHNISCHE DATEN

Physikalische Spezifikationen

Zusammensetzung

Mischungsverhältnis nach Gewicht
Konsistenz
Farbe
Viskosität bei 25 °C (mPa*s)
Dichte bei 25 °C (g/cm³)
Dichte (ausgehärtet) bei 23 °C
Topfzeit bei 25 °C auf 100 g (min)

BROOKFIELD LVT
ISO 1675: 1985
ISO 2781: 1996

Isocyanat PX 212-225

100
flüssig
hellgelb
150
1,22
-

Polyol PX 212

100
flüssig
transparent
1.000
1,03
-

Mischung

flüssig
transluzent
800
-
1,15
4-6

Mechanische Spezifikationen*

bei 23 °C*

Biege-E-Modul
Biegefestigkeit
Zugfestigkeit
Bruchdehnung
Schlagzähigkeit nach Charpy
Härte
bei 23 °C
bei 80 °C

ISO 178: 2001
ISO 178: 2001
ISO 527: 1993
ISO 527: 1993
ISO 179/2 D: 1994
ISO 868 : 2003

MPa
MPa
MPa
%
kJ/m²
Shore D1

1.200
80
40
25
> 50
76
68

Thermische und Spezielle Spezifikationen*

Glasübergangstemperatur (T_g)
Wärmeformbeständigkeit (HDT)
Linearer Schwund
Maximale Gießstärke
Entformzeit bei 70 °C
Vollständige Aushärtung bei 70 °C

ISO 11359 : 2002
ISO 75 Ae : 2004
-
-
-
-

°C
°C
mm/m
mm
min
h

90
78
3
5
60-75
4

Lieferform

ISOCYANAT PX 212-225
POLYOL PX 212

6 x 1,2 kg
12 x 0,6 kg



Verarbeitung (Vakuumgießanlage)

Bei einer Lagerung unter 15 °C kann das Isocyanat kristallisieren (Anzeichen: inhomogene Flüssigkeit, feste Partikel). Wir empfehlen hier das Isocyanat so lange auf 70 °C zu erwärmen, bis wieder eine gleichmäßige Konsistenz erreicht ist. Anschließend abkühlen lassen und kräftig aufrühren.

- Mischen und Vergießen sollten unter Vakuum stattfinden.
- Gießform/Werkzeug aus Silikon auf 65-70 °C und Gießharzkomponenten auf mindestens 18 °C erwärmen.
- Isocyanat immer direkt vor Gebrauch kräftig aufrühren/Behälter schütteln.
Polyol immer direkt vor dem Wiegen intensiv aufrühren!
- Komponenten einzeln vorentgasen.
- Unter Einhaltung des Mischungsverhältnisses eine homogene Mischung herstellen (mindestens 30 s mischen).
- Zur Aushärtung das Gießwerkzeug 60-75 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 des Produktes beträgt 6 Monate. Die Lagerung beider Parts erfolgt trocken in den ungeöffneten Originalverpackungen bei einer Temperatur zwischen 20 °C und 30 °C. Angebrochene Behälter sind mit einer Schicht getrockneten Stickstoffgases zum Feuchtigkeitsschutz zu versehen und sorgfältig wieder zu verschließen.

Bei einer Lagerung unter 15 °C kann das Isocyanat kristallisieren (Anzeichen: inhomogene Flüssigkeit, feste Partikel). Wir empfehlen, das Isocyanat so lange auf 70 °C zu erwärmen, bis wieder eine gleichmäßige Konsistenz erreicht ist. Anschließend abkühlen lassen und kräftig aufrühren.

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 · Vorserienteile

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