

### 应用

用真空浇注机浇注于硅橡胶模中，用于制作机械性能类似于聚甲醛（POM）或聚酰胺(PA)原型样件和大型模型件。

### 特性

- 弯曲弹性模量高
- 复制精度高
- 反应速度可选（4, 8 分钟）
- 易着色（CP着色包）
- 离模快

物 理 性 能				
		PX 245 ISOCYANATE	PX 245 – 245/L POLYOL	混合后
成份		异氰酸酯	多元醇	
重量混合比		100	40	
外观		液态	液态	液态
颜色		灰色	带蓝光，无色	本白色
粘度于 25°C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	800	1000	2200 <sup>(2)</sup>
混合前密度于 25°C (g/cm <sup>3</sup> )	ISO1675: 1975	1.34	1.10	-
固化后密度于 23°C (g/cm <sup>3</sup> )	ISO2781: 1988	-	-	1.22
可操作时间（140g）于 25°C (分钟)	PX245 PX245/L			4 8

(2) 不容易马上混合

### 操作过程 (使用真空注型机)

- 如果储存环境过低，使用前应分别将两组份树脂材料加热至 23°C
- **每次称重前必须搅拌均匀异氰酸酯。**
- 按混合比称量二组分
- 在真空状态下对两组份分别脱气泡 10 分钟，  
然后混合后搅拌 **1 分钟（PX245）或 2 分钟（PX245/L）**
- 在真空下，浇注于预热 70°C 的硅橡胶模中
- 70°C 下固化至少 30 分钟，在室温下冷却后脱模

机械性能 -在 23°C下 <sup>(1)</sup>			
硬度 于 23°C 于 80 °C	ISO 868: 1985	SHORE D1	85 80
弯曲强度	ISO 178: 2001	MPa	150
弯曲弹性模量	ISO 178: 2001	MPa	4500
拉伸强度	ISO 527:1993	MPa	85
断裂延伸率	ISO 527:1993	%	3
抗冲击强度	ISO 179/2D:1994	KJ/m <sup>2</sup>	30

耐热及特殊性能			
玻璃化温度 Tg <sup>(1)</sup>	T.M.A. Mettler	°C	95
热变形温度 <sup>(1)</sup>	ISO 75Ae: 1993	°C	92
线性收缩率 <sup>(1)</sup>		mm/m	2
最大浇注厚度		mm	5
脱模时间 于 70°C	PX245 PX245/L	分钟	45 60

(1) 上述数据由标准样件测试所得平均值 / 固化处理 80°C 下 12 小时

### 安全防范

通常在手工操作时需注意健康和安全防范

- 确认工作环境通风良好
- 操作人员需戴手套和安全眼镜

进一步的资料请参考产物料安全数据表

### 储存

在温度 15°C-25°C 间置于干燥环境中保持容器未开封，产品保质期 6 个月。

开过封的包装应在干燥环境下及时盖紧。

### 包装

PX 245 ISOCYANATE  
2 x (6 x 0.625 kg)

PX 245 – 245/L POLYOL  
6 x 0.500 kg

### 声明:

以上技术资料是基于我们对产品在推荐的工艺和严格的条件下的测试结果而获得的。用户在使用 AXSON 产品时有责任严格按我们的规范操作，对于客户不按我们相应的规范使用，AXSON 将不提供解释与帮助，并不承担相应的责任与损失。