

应用

浇注于硅橡胶模具中，制作性能类似热塑性 ABS 塑料的样件或原型件

特性

- 低粘度, 易浇注, 操作方便
- 耐温 120°C 以上
- 良好的抗弯曲强度和抗冲击性
- 对硅橡胶模具腐蚀小

物理性能				
		PX 223-HT ISOCYANATE	PX 223-HT POLYOL	混合后
成份		异氰酸酯	多元醇	
重量混合比		100	80	
外观		液态	液态	液态
颜色		无色	黑色	黑色
粘度于 25°C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	1100	300	850
混合前密度于 25°C (g/cm ³)	ISO1675: 1975	1.17	1.12	-
固化后密度于 23°C (g/cm ³)	ISO2781: 1988	-	-	1.14
可操作时间 (90g) 于 25°C (分钟)				6-7

操作过程 (使用真空注型机)

- 需要在高于 18°C 的条件下进行操作
- **每次称重前必须搅拌均匀多元醇**
- 将两组份分别脱气泡
- 混合后搅拌约 45 秒钟，浇注于预热不低于 70°C 的模具中
- 70°C 下固化 45-75 分钟后脱模
- 后固化处理：100°C 下 1 小时 110°C 下 2 小时或更长

注：后固化处理时，先将成型件脱模，然后最好用托架支撑，防止注件变形。

机械性能 -在 23°C 下 ⁽¹⁾			
硬度 于 23°C 于 120 °C	ISO 868: 1985	SHORE D1	80 > 65
弯曲强度	ISO 178: 2001	MPa	80
弯曲弹性模量	ISO 178: 2001	MPa	2300
拉伸强度	ISO 527:1993	MPa	60
断裂延伸率	ISO 527:1993	%	11
抗冲击强度	ISO 179/2D:1994	KJ/m ²	> 60

耐热及特殊性能 ⁽¹⁾			
玻璃化温度 Tg ⁽¹⁾	T.M.A. Mettler	°C	> 120
线性收缩率 ⁽¹⁾		mm/m	4
最大浇注厚度		mm	5-10
热膨胀系数 CTE [+15, +120] °C	T.M.A. Mettler	10 ⁻⁶ K ⁻¹	115

(1) 上述数据由标准样件测试所得平均值 / 固化处理 1 小时 70°C + 1 小时 100°C + 12 小时 110°C

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 12 个月。

开过封的包装应在干燥环境下及时盖紧。

包装

PX 223-HT ISOCYANATE

1 × 5.0 kg

PX 223-HT POLYOL

1 × 4.0 kg

ISOCYANATE + POLYOL

6 × (1+0.8) 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。