



# PX 245 PX 245/L

POLYURÉTHANE DE COULÉE SOUS VIDE POUR PIÈCES ET PROTOTYPES  
MODULE EN FLEXION 4.500 MPa - Tg 95°C

## APPLICATIONS

S'utilise par coulée sous vide en moules silicone pour la réalisation de pièces prototypes et maquettes devant présenter des propriétés mécaniques proches de certains thermoplastiques comme le polyoxyméthylène (POM) ou polyamide (PA).

## CARACTÉRISTIQUES

- Module d'élasticité en flexion élevé
- Grande fidélité de reproduction
- Disponible en deux réactivités (4 et 8 min.)
- Colorable à l'aide des colorants CP
- Démoulage rapide

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES				
		PART A PX 245	PART B PX 245 PX 245/L	MÉLANGE
Composition		ISOCYANATE	POLYOL	
Proportion de mélange en poids		100	40	
Aspect		liquide	liquide	liquide
Couleur	PX 245/B PX 245/LB	gris	bleuté incoloré	blanc cassé
Viscosité à 25°C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	800	1.000	2.200 (2)
Densité à 25°C	ISO 1675 :1985	1,34	1,10	-
Densité produit réticulé à 23°C	ISO 2781 :1996	-	-	1,22
Pot life à 25°C sur 140 g (min.)	<b>PX 245</b> <b>PX 245/L</b>			4 8

(2) : Le mélange n'est pas immédiatement miscible.

## MISE EN ŒUVRE EN MACHINE DE COULÉE SOUS VIDE

- Porter la température des produits à 23°C en cas de stockage à une température inférieure.
- **Important : agiter vigoureusement la part A avant chaque pesée.**
- Peser les deux parts.
- Après une mise sous vide préalable d'environ 10 minutes, mélanger :
  - **1 minutes** pour la version PX 245
  - **2 minutes** pour la version lente PX 245/L
- Couler sous vide en moule silicone préalablement chauffé à 70°C.
- Démoulage après 30 minutes minimum à 70°C (laisser refroidir avant de démouler).

## PRÉCAUTIONS D'EMPLOI

Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées.

- Locaux ventilés
- Port de gants et de lunettes

Pour plus d'informations, se reporter à la fiche de données de sécurité.



### PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES (1)

Module d'élasticité en flexion	ISO 178 :2001	MPa	4.500
Contrainte maximale en flexion	ISO 178 :2001	MPa	150
Contrainte maximale en traction	ISO 527 :1993	MPa	85
Allongement à la rupture en traction	ISO 527 :1993	%	3
Résistance à l'impact Charpy	ISO 179 /1eU :1994	kJ/m <sup>2</sup>	30
Dureté			
- à 23°C	ISO 868 :2003	Shore D1	85
- à 80°C			80

### PROPRIÉTÉS THERMIQUES ET SPÉCIFIQUES

Température de transition vitreuse (1)	ISO 11359 : 2002	°C	95
Température de fléchissement sous charge (1)	ISO 75Ae :2004	°C	92
Retrait linéaire (1)	-	mm/m	2
Épaisseur maximale de coulée	-	mm	5
Temps de démoulage à 70°C	<b>PX 245</b> <b>PX 245/L</b>	min.	45 60

(1) Mesures sur éprouvettes normalisées / Durcissement 12 h à 80°C

## STOCKAGE

Ce produit peut être conservé 6 mois pour la PART A (Isocyanate) et 12 mois pour la PART B (Polyol) à l'abri de l'humidité à une température de 15-25°C, dans les emballages d'origine non entamés. Un emballage entamé doit être soigneusement refermé à l'abri de l'humidité sous couverture d'azote.

## CONDITIONNEMENT

<b>ISOCYANATE ( Part A )</b> 2 x (6 x 0,625 kg)	<b>POLYOL ( Part B )</b> 6 x 0,500 kg
--	--

## GARANTIE

Les renseignements de notre fiche technique sont fondés sur nos connaissances actuelles et sur le résultat d'essais effectués dans des conditions précises et ne sont en aucun cas destinés à établir une spécification. Il appartient à l'utilisateur de procéder à des tests complets sous sa propre responsabilité, en vue de déterminer l'adéquation, l'efficacité et la sûreté des produits AXSON pour l'application envisagée. AXSON refuse clairement toute garantie concernant notamment la compatibilité d'un produit avec une application quelconque. AXSON rejette expressément toute responsabilité en cas de dommage ou d'incident qui résulteraient de l'utilisation de ses produits. Les conditions de garantie sont régies par nos conditions générales de vente.