

製品

熱可塑性プラスチックに近い物性が必要なプロトタイプ用パーツ、モックアップを真空注型で製作するのに最適です。

特長

- 低粘度で成形しやすい
- 高耐熱性
- 高耐衝撃性、高弾性

物理的特性				
		PX 234HT POLYOL	PX 234HT ISOCYANATE	混合
構成		ポリオール	イソシアネート	
配合比 @ 25℃		100	200	
外観		液体	液体	液体
色		乳白色	透明	黄土色
粘度 @ 25℃ (mPa.s)	ブルックフィールド 粘度計	400-500	40-50	200-300
比重 @ 25℃	ISO 1675: 1975	1.00	1.20	-
比重 @ 23℃	ISO 2781: 1988	-	-	1.20
ポットライフ @ 25℃ (90g)	-			2~3 分

機械的特性 @23℃ ⁽¹⁾			
ショアーD 硬度	JIS K 7215		83-86
引張強度	JIS K 7113	MPa	60-70
曲げ強度	JIS K 7171	MPa	110-130
曲げ弾性率	JIS K 7171	MPa	2000-2500
伸び率	JIS K 7113	%	5-6
IZOT 衝撃強度ノッチ付	JIS K 7110	KJ/m ²	35-45
熱変形温度		℃	190-200 ※
硬化収縮 (厚み 2 mm参考値)		%	70℃ 90 分 0.25 100℃ 90 分 0.4 140℃ 60 分 0.7 180℃ 60 分 0.9

(1) 平均値は70℃ 90分+100℃ 90分のデーター

(2) ※ 熱変形温度は、平均キュア 70℃ 90分+100℃ 90分+140℃ 60分のデーターです。

真空注型機による成形方法

- A剤、B剤とも18°C以上で使用します。
- 計量前に容器をよく振ります。
- A剤、B剤とも混合前に脱泡してください。
- 混合後約45秒かき混ぜてください。
- 65-70°Cに予め温めた型に混合液を注入します。
- 40～60分、70°Cで硬化させ、脱型します。
- 70°C 60分 + 100°C 90分 + 140°C 60分、ポストキュアを行います。

注)脱型後ポストキュアを行う際、治具使用されることをお勧めします。

使用上の注意

本製品お取り扱いの際は、以下を順守してください。

- 十分に換気を行う。
- 手袋と保護めがねを使用する。

詳細は製品安全データシートをご参照ください。

保管

15°C～25°Cの乾燥した場所で、オリジナルの容器に入れたまま未開封であれば製造後6ヶ月使用可能です。一旦開封したものは窒素ガスで必ず密閉し保管してください。

パッケージ

PX 234HT POLYOL (ポリオール)
10x 1.05 kg

PX 234HT ISOCYANATE (イソシアネート)
10x 1.0 kg

保証

本テクニカルデータシートは、細心の注意を払って行った弊社の実験的試験資料に基づくものでありますが、実際の現場結果を確実に保証するものではありません。性状、記載内容については、本シート印刷時のものであり、その後変更することがありますので、お含みおき下さい。ご使用になる前に提示されている用途に従ってAXSONの製品が各状況下において適しているかを判断することはユーザーの責任となります。AXSONは、特殊用途での製品の適合性については保証しかねます。AXSONの製品を使用し発生するいかなるダメージにもAXSONはすべての責任を負いかねます。保証条件は通常の売上条件により規定されています。