

## POLIURETANY TECHNICZNE DO ODLEWANIA PRÓŻNIOWEGO

**POLIURETANOWY SYSTEM ODLEWNICZY DLA  
CZĘŚCI TECHNICZNYCH I PROTOTYPOWYCH**  
MODUŁ ELASTYCZNOŚCI W ZGINANIU – 2.800 MPa  
TEMPERATURA HDT – 80°C

# SikaBiresin®

## PX 300

(dawniej Biresin® VG280)

### ZASTOSOWANIA:

Ten system jest przeznaczony do wykonywania części prototypowych i technicznych mających właściwości zbliżone do tworzyw termoplastycznych takich jak PVC i ABS metodą wlewu w próżni do form silikonowych. Przykład: produkcja obudów odpornych na uderzenia, itp. Na formy doradzamy stosować żywicę silikonową ESSIL 291/292.

### WŁAŚCIWOŚCI:

- Rekomendowane zalewanie pod próżnią.
- Szybkie utwardzanie.
- Niska lepkość.
- Łatwość barwienia pigmentami (gama barwników CP).
- Bardzo sztywna, bardzo wysoka odporność na uderzenia.
- Czas życia można przedłużyć stosując SikaBiresin® F48 (A)

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE PX300			
	POLIOL	IZOCYJANIAN	MIESZANINA
Skład	PX 300	F55	
Proporcja mieszania - wagowo	80	100	-
Postać	Ciecz	Ciecz	Ciecz
Kolor	Beżowy	Żółtawo transparentny	Żółtawo transparentny
Lepkość Brookfielda-LTV w 25°C	1.200 mPa·s	250 mPa·s	600 mPa·s
Gęstość, g/cm <sup>3</sup>	1.06	1.22	-
Gęstość, g/cm <sup>3</sup> ISO 1183	-	-	1.10
Czas życia w 25°C (200 g)	-	-	4 min

### WYTYCZNE STOSOWANIA:

- Podgrzać obie części (POLIOL i IZOCYJANIAN) do 23°C, w przypadku przechowywania ich w niższej temperaturze.
- Przed użyciem dobrze wstrząsnąć składnik POLIOL.
- Odważyć obie części.
- Umieścić obie części w komorze próżniowej na 5 - 10 min, a następnie mieszać przez ok. **1 minutę**.
- Proces odlewania przeprowadzać w maszynie próżniowej do formy silikonowej wstępnie ogrzanej do 70°C.
- Przenieść formę z odlanym elementem do pieca o temperaturze minimum 70°C.
- Rozformować po upływie 60 - 90 min. (w 70°C). W zależności od grubości odlewane go elementu.

**POLIURETANOWY SYSTEM ODLEWNICZY DLA  
CZĘŚCI TECHNICZNYCH I PROTOTYPOWYCH**  
MODUŁ ELASTYCZNOŚCI W ZGINANIU – 2.800 MPa  
TEMPERATURA HDT – 80°C

# SikaBiresin®

## PX 300

(dawniej Biresin® VG280)

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I CIEPLNE W 23°C <sup>(1)</sup>			
Twardość ostateczna	ISO 868:2003	Shore	D 84
Moduł elastyczności w zginaniu	ISO 178:2001	MPa	2.800
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178:2001	MPa	120
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527:1993	MPa	75
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527:1993	%	7
Udarność CHARPY	ISO 179/2D:1994	kJ/m <sup>2</sup>	> 100
Temperatura ugięcia (HDT)	ISO 75B:1993	°C	80
Max. grubość odlewu		mm	5
Skurcz liniowy, 4-5 mm grubość ścianki		%	0.35
Czas rozformowania w 70°C		min	60 - 90
Całkowity czas utwardzenia		dni	1 - 3

(1) - średnie wartości otrzymane na standardowych próbkach utwardzonych: 1 h w 70°C

#### BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY:

Standardowe środki bezpieczeństwa powinny być zachowane podczas pracy z tym produktem:

- zapewnić dobrą wentylację,
- nosić rękawice i okulary ochronne oraz odzież nie przepuszczającą wody.

Szczegółowe informacje zawarte są w kartach charakterystyki składników tej kompozycji.



#### PRZECHOWYWANIE:

Okres składowania wynosi 6 miesięcy w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach w temperaturze pomiędzy 15°C i 25°C. Po otwarciu pojemnik należy szczelnie zamknąć pod osłoną gazu obojętnego (suche powietrze, azot itp.).

#### OPAKOWANIA:

**POLIOL**  
1 x 4.00 kg

**IZOCYJANIAN**  
1 x 5.00 kg

#### GWARANCJA:

Wszystkie informacje zawarte powyżej są rezultatem badań i testów przeprowadzonych w naszym laboratorium w ściśle określonych warunkach. Użytkownik ponosi odpowiedzialność za określenie przydatności (w swoich warunkach) produktu Sika (przed dokonaniem zakupu) do proponowanego zastosowania. Sika gwarantuje zgodność swojego produktu z jego specyfikacją lecz nie może zagwarantować jego kompatybilności z jakimkolwiek szczególnym zastosowaniem.

Sika odrzuca jakąkolwiek odpowiedzialność za zniszczenia lub wypadki, które spowodowane zostały użyciem jego produktów. Odpowiedzialność Sika jest ściśle ograniczona do zwrotu pieniędzy lub wymiany produktu niezgodnego z jego specyfikacją.