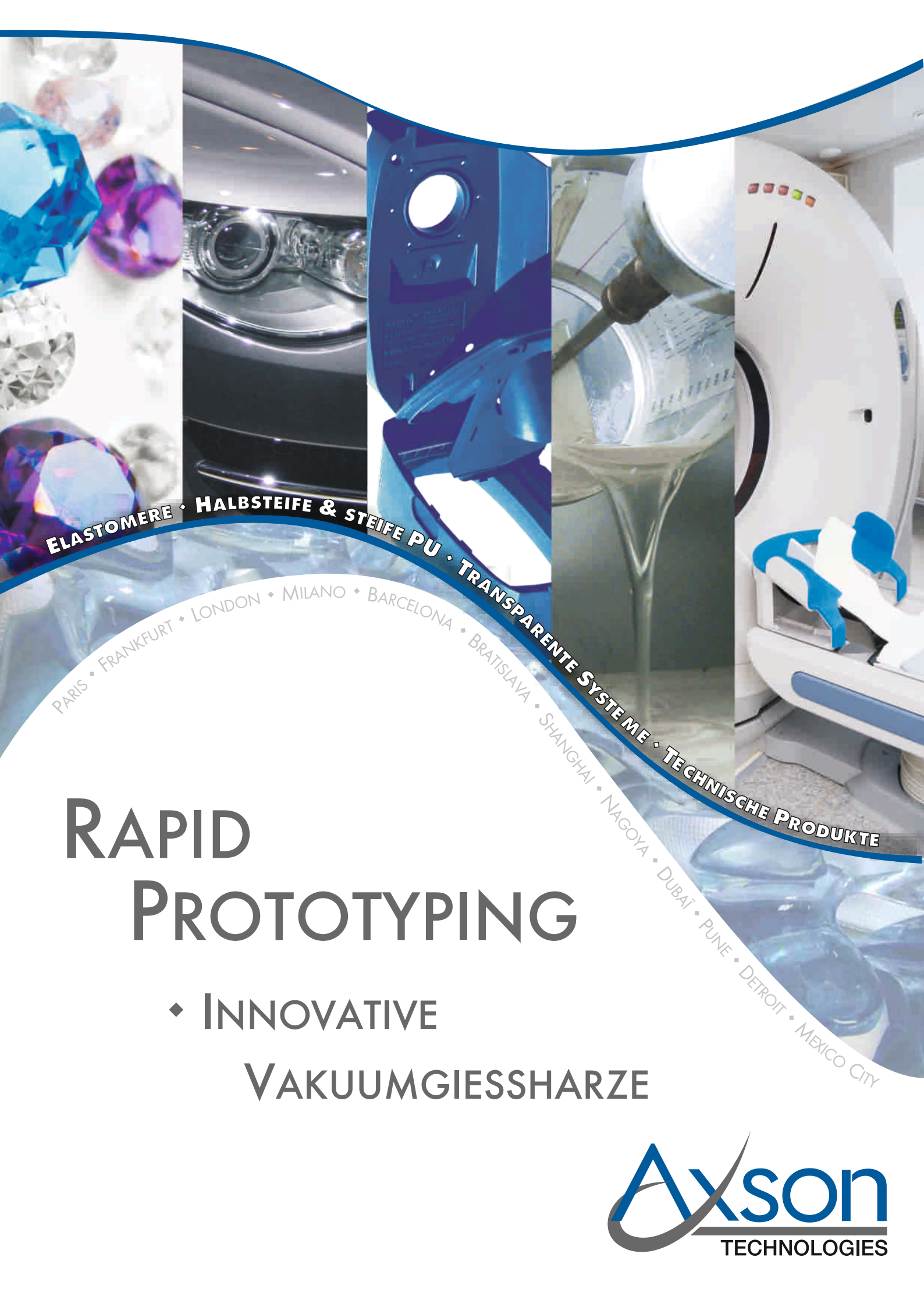




ELASTOMERE • HALBSTEIFE & STEIFE PU • TRANSPARENTE SYSTEME • TECHNISCHE PRODUKTE

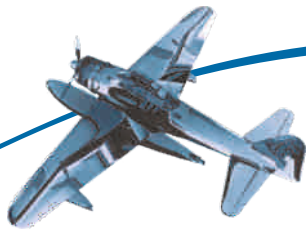
PARIS • FRANKFURT • LONDON • MILANO • BARCELONA • BRATISLAVA • SHANGHAI • NAGOYA • DUBAI • PUNE • DETROIT • MEXICO CITY

RAPID PROTOTYPING

♦ INNOVATIVE

VAKUUMGIESSHARZE

Axson
TECHNOLOGIES



Produkt	Beschreibung	Mech. Kennwerte ähnlich wie	Biege E-Modul (MPa)	Bruchdehnung (%)	Schlagzähigkeit CHARPY (kJ/m²)	Biegefestigkeit (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Härte (Shore)	Tg (°C) nach Tempern * bzw. Temp.-Anwendungsbereich	HDT (°C) nach Tempern lt. Datenblatt	Reißfestigkeit (kN/m)	Farbe	Produkt	Topfzeit bei 25 °C (min)	Enformzeit bei 70 °C (min)	Mischviskosität bei 25 °C (mPa·s)	Linearer Schwund (mm/m)	Maximale Gießstärke (mm)	Mischverhältnis (Gewicht)	Dichte ausgehärtet (g/cm³)	Lieferform
---------	--------------	--------------------------------	---------------------	------------------	-----------------------------------	-----------------------	---------------------	---------------	--	---	-----------------------	-------	---------	--------------------------	----------------------------	--------------------------------------	-------------------------	--------------------------	---------------------------	----------------------------	------------

STEIFE VAKUUMGIESSHARZE

PX 215		hohe Repro-Genauigkeit, gute mechanische Werte	ABS oder PS	1.500	20	25	55	40	74 D	75	n. a.	n.a.	weißlich	PX 215	3,5	120	100	2	5	100:100	1,06	Gebinde (5,0 + 5,0) kg
PX 220		hohe Schlagzähigkeit, einfärbbar, kurze Aushärtungszeit	ABS	2.000	10	90	92	60	80 D	90	82	n.a.	weißlich	PX 220	4	35	600	5	5	100:50	1,18	Gebinde (10,0 + 5,0) kg; Arbeitspackung (6 x 1,0 + 6 x 0,5) kg
PX 223HT-PX 222HT beige		hohe Temperaturbeständigkeit, hohe Abformzahlen möglich	ABS/PA	1.600	11	56	87	54	80 D	*	120	n.a.	beige bis dunkelbeige	PX 223HT-PX 222HT	5,5	45	700	5*	5 - 10	100:80	1,16	Arbeitspackung (6 x 1,0 + 6 x 0,8) kg
PX 223HT-PX 2017HT schwarz													schwarz	PX 223HT-PX 2017HT	5			k. A.				Gebinde (5,0 + 4,0) kg und (240 + 192) kg
PX 223HT		hohe Temperaturbeständigkeit, hohe Abformzahlen möglich, schwarz	ABS	2.300	11	>60	80	60	80 D	>120*	110	n.a.	schwarz	PX 223HT	6	45 - 75	850	4	5 - 10	100:80	1,14	Arbeitspackung (6 x 1,0 + 6 x 0,8) kg; Gebinde (5,0 + 4,0) kg und (240 + 192) kg
PX 225 new transluzent		steif, schlagzäh, gut einfärbbar	gefülltes ABS/transparentes PS	2.500	15	60	97	70	80 D	80	k. A.	n.a.	gelblich transparent	PX 225 new	4	45	800	3	5	100:75	1,15	Gebinde (6,0 + 4,5) kg
PX 226 Topfzeit 4'		steif, schlagzäh, gute Temperaturbeständigkeit	ABS/gefülltes PS	2.500	15	70	105	70	82 D	105	92	n.a.	beige	PX 226	4	25	2.000	3	5	100:50	1,20	Arbeitspackung (6 x 1,0 + 6 x 0,5) kg; PX 226 auch als Gebinde (5,0 + 2,5) kg und (2 x 200 + 200) kg
PX 226L Topfzeit 7,5'				1.850										PX 226L	7,5	60						
PX 234HT Topfzeit 5'		HDT bis 195 °C	Hochtemperaturbeständiges PEEK	1.750	13	41	80	61	80 D	220	195	n.a.	gelblich transluzent	PX 234HT	5	60	250	0,5	5	100:50	1,19	Arbeitspackung (2 x 1,0 + 1 x 1,0) kg
PX 234HT LS Topfzeit 7'				4.500	6	k. A.	78	47	84 D	240	k A.	n.a.		PX 234HT LS	7	120		k. A.				
PX 245 Topfzeit 4'		GF-gefüllt	gefülltes PA/POM	4.500	3	30	150	85	85 D	95	92	n.a.	weißlich grau	PX 245	4	45	2.200	2	5	100:40	1,20	Arbeitspackung (12 x 0,625 + 6 x 0,5) kg
PX 245L Topfzeit 8'														PX 245L	7,5	60						
PX 330 mit FAR 25		selbstverlöschend, biegesteif, gute Temperaturbeständigkeit	gefülltes ABS	3.400	3	30	115	70	87 D	100	k. A.	n.a.	gelblich	PX 330	5	45	1.000	3*	5	100:100	1,35	Arbeitspackung (6 x 1,0 + 6 x 1,0) kg

HALBSTEIFE VAKUUMGIESSHARZE

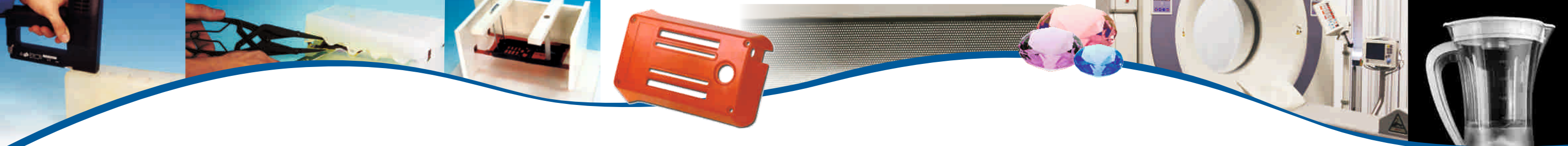
neu: UP 5690	3K-System (PP/PE)	E-Modul einstellbar von 600 - 1.300 MPa	PP/PE	600 - 1.300	90 - 140	10 - 15	20 - 55	25 - 38	67 D - 76 D	n. a.	75 - 85	n. a.	weiß schwarz transparent	UP 5690	6 - 7	60	500 - 700	3,5	5	variabel	1,10	Gebinde (1,0 + 1,0 + 1,0) kg
PX 205	hoch schlagzäh	semi-flexibel	PP/PE	500	100	kein Bruch	30	25	500	95	55	n. a.	grau - beige	PX 205	13	60	1.600	7	5	100:50	1,08	Arbeitspackung (6 x 1,0 + 6 x 0,5) kg
PX 212		geringe Steifigkeit, einfärbbar	HDPE/PP	1.200	25	>50	80	40	1.200	90	78	n. a.	beige bis dunkelbeige	PX 212	5	60 - 75	800	3	5	100:100	1,15	Arbeitspackung (6 x 1,2 + 12 x 0,6) kg

ELASTISCHE VAKUUMGIESSHARZE

neu: PX 761		hochelastisch, gute Alterungsändigkeit		n. a.	1.000	n. a.	n. a.	2	60 A	-40 bis +80 °C	n. a.	20	bernstein	PX 761	10	60 - 90	1.500	4	10	100:45	1,02	Arbeitspackung (6 x 1,0 + 6 x 0,45) kg
UPX 8400	3K-System (elastisch)	Härte einstellbar von Shore 30 A bis 95 A	Elastomer	n. a.	430 - 550	n. a.	n. a.	2 - 16	30 A - 95 A	-30 bis +70 °C	n. a.	4 - 22	hellbeige	UPX 8400	9 - 15	90 - 120	400 - 500	n. a.	20	variabel	1,10	Gebinde (1,0 + 1,0) kg Extender 1,0 kg
XP-Gummi		hohe Temperaturbeständigkeit, selbstverlöschend		n. a.	230	n. a.	n. a.	3,2	55 A	-50 bis +120 °C	n. a.	10	schwarz	XP-Gummi	5	45 - 60	2.400	5	10	10:100	1,29	Gebinde (2,0 + 20,0) kg Gebinde (0,5 + 5,0) kg

TRANSPARENTHE VAKUUMGIESSHARZE

neu: steif	PX 520	hochtransparent, gute Schlagzähigkeit	PMMA/PC	2.200	34	70	80	55	80 D	75	54	n. a.	transparent	PX 520	14	60 - 120	1.300	2	5	100:45	1,10	Arbeitspackung (6 x 1,0 + 6 x 0,45) kg
neu:	PX 5211	Topfzeit 20' UV-stabil		2.000	7	94	100	65	85 D	90	85	n. a.	transparent	PX 5211	20	60	500	n. a.	50	100:60	1,06	Arbeitspackung (3 x 1,0 + 3 x 0,6) kg
	PX 5212	Topfzeit 8' UV-stabil		2.400	7,5	48	110	66		95				PX 5212	8	45			10	100:50		Arbeitspackung (3 x 1,0 + 3 x 0,5) kg
elastisch	PX 560	hochtransparent, gut einfärbbar verschiedene Härten	transparentes Elastomer	n. a.	200	n. a.	n. a.	22	60 A	-40 bis +90 °C	n. a.	57	transparent	PX 560	8	120*	1.800	3,5	20	100:100	1,12	Arbeitspackung (2 x 0,8 + 2 x 1,0) kg
	PX 570				>400			13	70 A			47		PX 570	17		1.800					Arbeitspackung (2 x 1,0 + 2 x 1,0) kg
	PX 585				>85			12	85 A			22		PX 585	7		850					Arbeitspackung (2 x 1,1 + 2 x 1,0) kg



FORMENSILIKONE für Vakuumgießharze • Polyadditionssystem •

FORMENSILIKONE

für Vakuumgießharze

• Polyadditionssystem •

Physikalische und mechanische Spezifikationen

des ausgehärteten Produktes

Anwendungstechnische Spezifikationen

PRODUKT	Beschreibung	Härte (Shore)	Zugfestigkeit in MPa	Bruchdehnung in %	Reißfestigkeit (gekerbt) kN/m	Farbe	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Mischviskosität mPa*s bei 25 °C	Topfzeit in min bei 25 °C	Linearer Schwund mm/m	Entformungszeit in h (Tempern bei 70 °C)	Endaushärtungszeit Tage (bei 23 °C)	Anwendung	Lieferform
ESSIL 291/291	sehr hohe Abbildungsgenauigkeit, sehr gute Transparenz, gute Beständigkeit gegen Vakuumgießharze	38 A	5	350	24	transluzent	100:10	40.000	60	< 0,1 %	12 - 24	7	zur Herstellung von Prototypen im Vakuumgießverfahren, besonders geeignet für Axsons PUR-Vakuumgießharze	Gebinde; jeweils (20,0 + 2,0) kg und (200,0 + 20,0) kg
ESSIL 291/292														
ESSIL 255	hohe Härte und Maßstabilität, sehr hohe Abbildungsgenauigkeit, lange Standzeit, geeignet für PA-Guss (Nylon)	55 A	4,8	275	10	grau	100:10	25.000	90	< 0,1 %	12	24		Gebinde (5,0 + 0,5) kg
ESSIL 90	Verögerer für ESSIL 291								bis 3 h				1 x 0,95 kg	

Ergänzende effektive Zusatzprodukte für Ihre Anwendungen

CP Farbstoffe

PUR-Farbstoffzubereitungen zum Einfärben Ihrer Prototypen in den Farben Weiß, Schwarz, Rot, Gelb, Blau und Grün, abgestimmt auf Axsons PUR-Gießharze (als CP Color-Kit komplett mit 25 g je Farbe oder einzelne Farben in der 0,50 kg-Dose)

Trennmittel 870

Dieses fettende Spray erhöht den Schlupf beim Entformen, bewirkt eine etwas höhere Formstandzeit und pflegt die Form (Dose mit 0,40 kg)

Metal Primer

Dieses Produkt wird benötigt, wenn das Vakuumgießharz auf Metall haften soll (Dose mit 1,00 kg; Verdünnung: 5,00 kg Fass)

AUSRÜSTUNG und SERVICE:

Die AXSON GmbH bietet eine exklusive Partnerschaft mit der MK Technology GmbH, dem kompetenten Unternehmen für Gießmaschinen:



- ♦ Installation vor Ort, kurze Lieferzeiten
- ♦ einfache Wartung
- ♦ patentiertes Differenzdruckverfahren
- ♦ Formgrößen bis 2,7 m möglich
- ♦ Evakuierzeit unter 3 Minuten
- ♦ vollst. Programmierung, 16 mögliche Speicherplätze
- ♦ automatische Ölregeneration durch Gasballastventil
- ♦ solide Konstruktion: 20 mm starke Stahlwände und 40 mm dicke Türen
- ♦ Kammer und Komponenten: Made in Germany
- ♦ eigenes Trainingszentrum

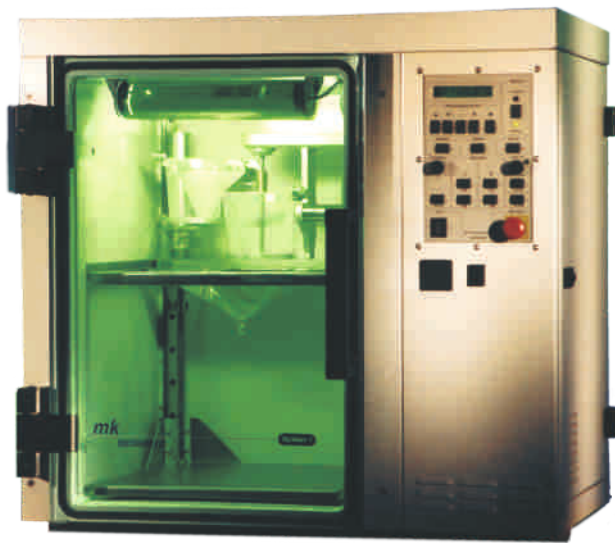


Bild: MK SYSTEM
max. Formgröße: 450 x 450 x 400 mm

Für weitere Informationen zu den Gießmaschinen besuchen Sie bitte die Homepage von MK Technology unter www.mk-technology.com und nehmen Sie Kontakt mit Ihrem Anwendungstechniker auf.

INNOVATION und LEISTUNG

Die umfangreiche Produktpalette von AXSON Technologies deckt alle Bereiche des Vakuumgießens ab. Dabei entwickelt die AXSON-Gruppe ihre Produkte ständig weiter, um den weltweiten hohen Kundenanforderungen ständig einen Schritt voraus zu sein.

Unsere Vakuumgießharze erfüllen die unterschiedlichsten Ansprüche an Prototypen mit ähnlichen Kennwerten wie thermoplastische Serienkunststoffe. Von steifen über schlagzähe bis hin zu elastischen Harzen - nicht zu vergessen die verschiedenen transparenten Harze - finden Sie in unserer Produktpalette Material für die verschiedensten Anwendungen.



DTS Prototyping





Vorteile des Vakuumgießens

Das Vakuumgießen ist eine Technologie, die es ermöglicht, in kurzer Zeit anspruchsvolle Prototypen herzustellen, deren Materialcharakteristika denen von thermoplastischem Serienmaterial ähneln (z. B. ABS, PP, PA, PS, PMMA etc.)

- ◆ Niedrige Produktionskosten der reproduzierbaren Prototypen
- ◆ Kurze Herstellungszeiten (Form und Teil innerhalb 24 h)
- ◆ Einfaches Verfahren
- ◆ Keine Beschränkung in der Geometrie der Teile
- ◆ Hohe Maßgenauigkeit der Bauteile

Unser Know-How und unsere technische Unterstützung

Unser Netzwerk von technischen Mitarbeitern kann Sie vor Ort zu Ihren Anwendungen beraten. Mit ihrem Expertenwissen finden sie zusammen mit Ihnen die beste Lösung zu vielen technischen Herausforderungen. Mit einem starken technischen Support und einem hohen Niveau im Kundenservice werden Sie von uns betreut - von der Idee bis zur Produktion:

- ◆ Vor-Ort-Beratung, Fachberatung für Anwendungen und technische Assistenz
- ◆ Lokale Erreichbarkeit durch unser globales Netzwerk
- ◆ Persönlicher Service für beste Lösungen

Axson Technologies ist führender Hersteller und Entwickler von Epoxid- und Polyurethanharzen sowie Systemlieferant von Hochleistungsmaterialien in den Bereichen Modell- und Werkzeugbau, Klebstoffe, Verbundwerkstoffe und elektrische Vergussmassen.

Die AXSON GmbH ist Teil dieses weltweit tätigen innovativen Technologie-Unternehmens. Mit unseren hochwertigen Polyurethan- und Epoxidharzen sowie unseren Composite-Produkten beliefern wir die Kunststoff-, Kfz-, Luft- und Raumfahrt-Industrie, Schiffsbau, Windenergie, Keramik- und Beton-Industrie sowie in besonderem Maße deren Zulieferer, meist Modell- und Prototypenbauer.

Axson Technologies gehört zu der globalen Axson Group mit über 800 Mitarbeitern in 25 Niederlassungen, von denen 16 Produktions- und Forschungsstätten sind. Das Unternehmen verfügt rund um die Welt über ein hoch qualifiziertes Distributorennetzwerk.



© 2012 - AXSON Technologies und ihr Partner MK Technology GmbH behalten sich das Recht vor, ihre Produkte im Interesse der Kunden zu verbessern. Unsere Merkblätter und Drucksachen sollen nach bestem Wissen beraten, der Inhalt ist jedoch ohne Rechtsverbindlichkeit.

WELTWEITE PRÄSENZ • PERSÖNLICHER SERVICE •

Axson Spain
Tel. +34 9 32 25 16 20
Axson Italy
Tel. +39 02 96 70 23 36
Axson France
Tel. +33 1 34 40 34 60
Axson Slovakia
Tel. +42 1 76 42 25 26
Axson Germany
Tel. +49 6 07 44 07 11-0
Axson UK
Tel. +44 16 38 66 00 62

Axson Japan
Tel. +81 5 64 26 25 91
Axson China
Tel. +86 21 58 68 30 37
Axson Middle East
Tel. +97 17 24 32 22 7
Axson India
Tel. +91 20 25 56 07 10/11

Axson North America
Tel. +1 5 1 76 63 81 91
Axson Mexico
Tel. +52 55 52 64 49 22

AXSON TECHNOLOGIES
Member of the Axson Group

Axson GmbH - Waldstraße 72 • 63128 Dietzenbach • DE
Tel. (+49) 06074 40711-0 • Fax: -77 • verkauf@axson.de

Mehr Informationen und Downloads sind auf unserer Website erhältlich:

www.axson.com



Axson
TECHNOLOGIES

PARIS FRANKFURT LONDON MILANO BARCELONA BRATISLAVA SHANGHAI NAGOYA DUBAI PUNE DETROIT MEXICO CITY