

Härte (Shore)	Biege E-Modul (MPa)	Biegefestigkeit (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Bruchdehnung (%)	Reißfestigkeit (ohne Kerbe) KN/m	Schlagzähigkeit Charpy (kJ/m²) glatt	TG (°C) nach Temp. veränderung bereich	HDT (°C)	Farbe	Mischungsverhältnis (nach Gewicht)	Viskosität (mPa·s) bei 25 °C	Dichte (g/cm³)	Topfzeit (min) bei 25 °C	Linearer Schwund (mm/m)	Maximale Gießdicke (mm)	Entformungszeit (bei 70 °C Temp.) min	Endaushärtungszeit Tage (bei 23 °C)
---------------	---------------------	-----------------------	---------------------	------------------	----------------------------------	--------------------------------------	--	----------	-------	------------------------------------	------------------------------	----------------	--------------------------	-------------------------	-------------------------	---------------------------------------	-------------------------------------

Produkt	Beschreibung																		Applikation/Ähnlichkeit	Produkt	Lieferform	
Stiefe Vakuum-Gießharze																						
PX 220	sehr hohe Schlagzähigkeit, selbst bei sehr geringer Gießdicke	80 D	2.000	92	60	10	n.a.	90	90	82 [*]	opak	100:50	600	1,18	4	5	5	35	4	ABS	PX 220	Arbeitspackung (6x1,0 + 6x0,5 kg)
PX 222HT-PX 223HT	hohe Temperaturbeständigkeit	80 D	1.600	87	54	11	n.a.	56	*	120 ^{***}	opak	100:80	700	1,16	5,5	5 [*]	5-10	45	k.A.	ABS / PA / PP	PX 222	Arbeitspackung (6x1,0 + 6x0,8 kg)
PX 223HT	hohe Abformzahlen möglich, hohe Temperaturbeständigkeit	80 D	2.300	80	60	11	n.a.	>60	>120 [*]	110 ^{***}		100:80	850	1,14	6	4	5-10	75	3	PP / ABS	PX 223HT	AP (6x1,0 + 6x0,8 kg) Geb. (5,0 + 4,0 kg)
PX 226 - Topfzeit 4 [*] PX 226-PX 245L - Topfzeit 8 [*]	hohes E-Modul, gute Schlagzähigkeit + Biegefestigkeit	82 D	2.500	105	70	15	n.a.	70	105	92 ^{***}	weißlich-opak	100:50	2.000	1,20	4 8	3	5	25 60	3	gefülltes ABS / PS	PX 226 PX 226-PX 245L	AP (6x1,0 + 6x0,5 kg) PX 226 auch im Geb.: (5,0 + 2,5 kg)
PX 527-PX 226 transparent	sehr hohe Schlagzähigkeit und Biegefestigkeit, gut färbbar	82 D	2.500	117	73	8	n.a.	>100	90	k.A.	transparent	100:50	700	1,15	4	k.A.	5	45	k.A.	gefülltes ABS / transparentes PS	PX 527-PX 226	AP (6x1,0 + 6x0,5 kg) Geb. (5,0 + 2,5 kg)
PX 234HT - Topfzeit 5 [*] HDT bis PX 234HT LS - Topfzeit 8 [*] 195 °C	hohe Steifigkeit, sehr hohe Temperaturbeständigkeit bis ca. 200°C	80 D 84 D	1.850 1.750	80 78	61 47	13 6	n.a.	41 k.A.	220 240	195 ^{***} k.A.	transluzent	100:50	250	1,19	5 8	0,5 [*] k.A.	5	60 120	4 ^{***}	Hochtemperaturbeständiges PP	PX 234HT PX 234HT LS	Gebinde (2x1,0 + 1x1,0 kg)
PX 245 - Topfzeit 4 [*] GF-gefüllt PX 245L - Topfzeit 8 [*]	gefüllt, sehr kurze Entformungszeit, sehr hohes E-Modul	85 D	4.500	150	85	3	n.a.	30	95	92 ^{***}	opak	100:40	2.200	1,22		2	5	45 60	4	POM / PA	PX 245 PX 245L	Arbeitspackung (12x0,625 + 6x0,5 kg)
PX 330 FAR 25	gute Temperaturbeständigkeit - Tg 100°C kurze Entformungszeit, selbstverlöschend	87 D	3.400	115	70	3	n.a.	30	100	k.A.	opak	100:100	1.000	1,35	5	3 [*]	5	40	4	ABS, spezifiziert wie UL 94 V0 [*]	PX 330	Arbeitspackung (6x1,0 + 6x1,0 kg)
Halbsteife Vakuum-Gießharze																						
PX 100 - Topfzeit 15 [*] PX 100/PX 115 - Topfzeit 8 [*] PX 215 - Topfzeit 4 [*]	niedrige Viskosität, einfache Verarbeitung, gute Durchschnitswerte	74 D	1.500	55	40	20	n.a.	25	75	k.A.	weißlich-opak	100:100	100	1,06	15 8 4	4 1 2	5	240 120 120	4 3 4	PP / PE	PX 100 PX 100/PX 115 PX 215	Geb. (5,0 + 5,0 kg) PX 100 auch als AP: (6x1,0 + 6x1,0 kg)
PX 205	exzellente Schlagzähigkeit, hohe Bruchdehnung	70 D	500	30	25	100	n.a.	kein Bruch	95	55	opak	100:50	1.600	1,08	13	7	5	60	4	HDPE / PP	PX 205	Arbeitspackung (6x1,0 + 6x0,5 kg)
PX 212	niedrige Viskosität, kurze Entformungszeit, gute Schlagzähigkeit	76 D	1.200	80	40	25	n.a.	>50	90	78	transluzent	100:100	800	1,15	5	3	5	70	4	HDPE / PP	PX 212	Arbeitspackung (6x1,2 + 12x0,6 kg)
PX 217	schnelle Entformungszeit, hohe Repr. Genauigkeit, hohe mechanische Werte	77 D	1.700	79	50	7	n.a.	45	100	90 ^{***}	opak	100:50	500	1,14	5	3 [*]	5-10	30-40	4	Temperaturbeständiges ABS	PX 217	AP (6x1,0 + 6x0,5 kg) Geb. (6,0 + 3,0 kg)
Elastische Vakuum-Gießharze																						
PX 761	lange Topfzeit, kurze Entformungszeit, Antigleiteigenschaft, Temp.-Alterungsbest.	60 A	n.a.	n.a.	2	1.000	20	n.a.	-40 bis +80°C	n.a.	transparent	100:45	1.500	1,02	10	4	10	75	4	Elastomer	PX 761	Arbeitspackung (6x1,0 + 6x0,45 kg)
PX 774	sehr kurze Topfzeit, sehr kurze Entformungszeit	75 A	n.a.	n.a.	7	300	20	n.a.	-40 bis +80°C	n.a.		44:100	700	1,10	2,5	5	8	45	3	Elastomer	PX 774	Arbeitspackung (6x0,44 + 6x1,0 kg)
XP-Gummi mit UL 94 V0	kurze Topfzeit, Temperaturbeständigkeit bis 120°C	55 A	n.a.	n.a.	3,2	230	10	n.a.	-50 bis +120°C	n.a.		10:100	2.500	1,29	5	5	10	60	3	Elastomer	XP-Gummi	Geb. (0,5 + 5,0 kg) Geb. (2,0 + 20,0 kg)
Transparente Vakuum-Gießharze																						
PX 521HT - Topfzeit 20 [*] UV-stabil PX 522HT - Topfzeit 7 [*]	geringe Viskosität, polierbar, hochtransparent, hohe Temperaturbeständigkeit	87 D	2.100	105	75	9	n.a.	27	110	100 ^{***}	glasklar	100:55	500	1,06	20 7	2 3,5	50 10	120 45	4	PMMA / PC	PX 521HT PX 522HT	Arbeitspackung (6x1,0 + 6x0,55 kg)
PX 595	gute Temperaturbeständigkeit, Tg 90°C, niedr. Viskosität, sehr gute Schlagzähigkeit	82 D	2.400	106	64	16	n.a.	70	90	75	glasklar	150:100	250	1,20	6 [*]	0,3%	5	45	4	PMMA / PC	PX 595	Arbeitspackung (5x1,2 + 5x0,8 kg)
PX 560 elastisch	60 shore A, Tg -40°C bis +90°C, niedrige Topfzeit	60 A	n.a.	n.a.	22	200	58	n.a.	-40 bis +90°C	n.a.	transparent	80:100	1.800	1,12	8	3,5	20	120 [*]	4	Transparentes Elastomer	PX 560	Arbeitspackung (2x0,8 + 2x1,0 kg)
PX 570 elastisch	70 shore A, hohe Bruchdehnung, lange Topfzeit, Tg -40°C bis +90°C	70 A	n.a.	n.a.	13	>400	46	n.a.	-40 bis +90°C	n.a.	transparent	100:100	1.800	1,12	17	3,5	20	120 [*]	5	Transparentes Elastomer	PX 570	Arbeitspackung (2x1,0 + 2x1,0 kg)
PX 585 elastisch	85 shore A, niedrige Viskosität, niedrige Topfzeit, Tg -40°C bis +90°C	85 A	n.a.	n.a.	12	>85	21	n.a.	-40 bis +90°C	n.a.	transparent	110:100	850	1,12	7	3,5	20	120 [*]	4	Transparentes Elastomer	PX 585	Arbeitspackung (2x1,1 + 2x1,0 kg)
Silikone																						
ESSIL 291/291	geringer Schwund, sehr gute chemische Beständigkeit, Polyadditionssystem selbstentformend	38 A	n.a.	n.a.	5	350	24	-	-	-	transluzent	100:10	40.000	k.A.	60	<0,1 % [*]		12-24 h ^{***}	7	zur Herstellung von Prototypen im Vakuumgießverfahren, besonders geeignet für AXSONS PX-Vakuumgießharze	ESSIL 291/291	Gebinde: jeweils (20,0 + 2,0 kg)
ESSIL 291/292 ölig		38 A	n.a.	n.a.	5	350	24	-	-	-	transluzent	100:10	40.000	k.A.	60	<0,1 % [*]		12-24 h ^{***}	7		ESSIL 291/292	(200,0 + 20,0 kg)
ESSIL 90	Verzögerer für Essil 291																					(1x0,95 kg)

Ergänzungsprodukte: Primer für Trägermaterial aus Polyester und Metall, Reinigungs- und Entfettungsmittel, CP-Farben zum Einfärben, Trennmittel 870
 - Für weitere Informationen fordern Sie bitte die technischen Datenblätter an und nehmen Sie bitte Kontakt mit Ihrem Anwendungstechniker auf.
 - Werte sind keine Spezifikation - Weitere Informationen siehe technisches Datenblatt.

* Siehe Technisches Datenblatt
 ** Entformungszeit bei 70 °C - 23 °C
 *** Bitte tempern lt. techn. Datenblatt
 n.a. nicht anwendbar