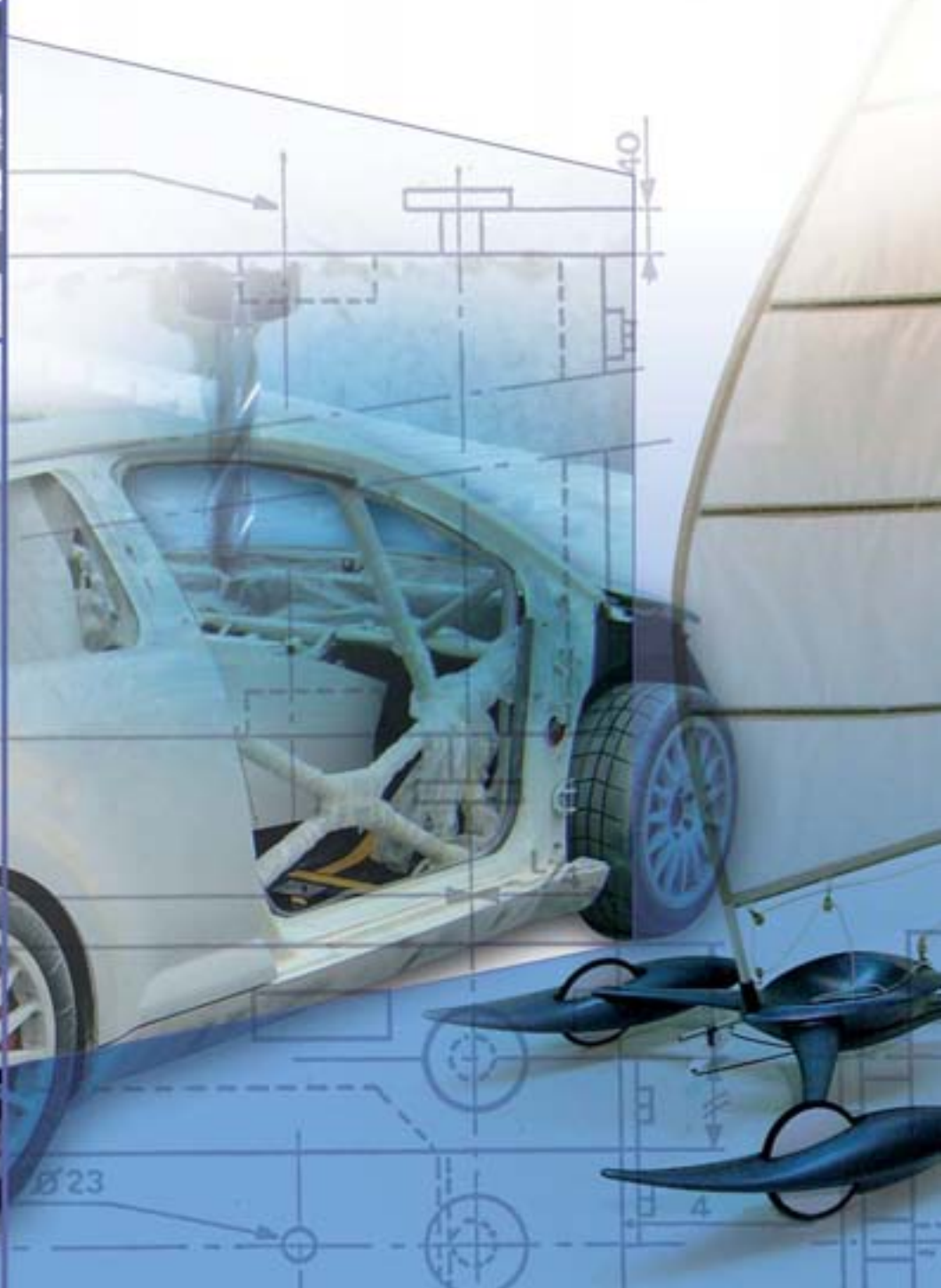




Оснастка Модели Прототипы

2006



Системы & оборудование

Мы предлагаем вам комплексные решения по изготовлению деталей и оснастки с применением материалов фирмы AXSON, которые повысят эффективность ваших производственных процессов.

Быстрое прототипирование и вакуумные заливочные машины

Мы предлагаем полиуретановые заливочные смолы и эффективное оборудование фирмы MK Technology

Материалы и оборудование для литья под низким давлением

RIM-материалы и RIM-машины фирмы Ingenieurburo TARTLER для деталей среднего и большого размера, таких как бампер машины, панель приборов и др.

Механообрабатываемые материалы и заливочное оборудование

AXSON расширил диапазон эпоксидных заливочных паст, которые могут наноситься с помощью заливочного

AXSON предлагает гамму полиуретановых и эпоксидных систем, которые могут подготавливаться и заливаться без дополнительного технологического оборудования

Tel: +(33) 1 34 40 34 60
e-mail: training@axson.fr

AXSONOrganisation
products and services

Материалы и техническая информация

Фирма AXSON имеет Web сайт, где вы можете найти обновление версий справочных данных, таких как материалы и способы их подбора.

- каталог материалов
- on line поддержка
- форум
- FAQs
- новые продукты и события
- поиск справочных материалов
- отдел продаж
- подписка на рассылку
- ссылки на другие Web сайты

<http://www.axson.com>

Цены и заказы

Фирма AXSON имеет обширную сеть поставщиков своей продукции, состоящую из 11 отделений и более чем 40 представительств во всем мире.

AB UNIVERSAL
АБ УНИВЕРСАЛ

e-mail: abuniver@niit.ru

Тел./факс: +7495/ 3800515, 1135441,
1136160

<http://www.abuniversal.ru>

Техническая поддержка

Служба поддержки фирмы AXSON предоставит вам любую дополнительную информацию, которая вам необходима. Мы гарантируем быстроту и детальность ответов на все ваши вопросы, касающиеся свойств и использования наших материалов.

Wordwide: AXSON headquarters

Modelling

Tel: +(33) 1 34 40 34 60

e-mail: tooling@axson.fr

Composites

Tel: +(33) 1 34 40 34 93

e-mail: composites@axson.fr

Dielectrics

Tel: +(33) 1 34 40 34 85

e-mail: dielectric@axson.fr

Adhesives

Tel: +(33) 1 34 40 34 69

e-mail: adhesive@axson.fr

Представительство в России:

ООО «Инженерная фирма
АБ УНИВЕРСАЛ»

115201 Москва, Каширский проезд, 13

e-mail: abuniver@niit.ru

Тел./факс: +7495/ 3800515, 1135441,
1136160

<http://www.abuniversal.ru>



Материалы для

Модельные обрабатываемые плиты

Наименование	Краткая характеристика	Цвет	Плотность	Твердость по Шору	КТР	Tg, °C	Размеры	Клей, паста для ремонта	Назначение
Плиты низкой плотности для разработки стилей и моделирования									
Labelite 109	Жесткая полиуретановая плита для обработки на станках или вручную. Хорошая поверхность		0,09	–	36	85	2250 x 1000 x Толщины: 50/100/200		Разработка стилей, отработка программ ЧПУ, Модели больших размеров, Оснастка для термовакuumформования
Labelite 400			0,30	–	70	100	2250 x 1000 x Толщины: 50/100/200		
Labelite 410			0,16	–	55	96	2250 x 1000 x Толщины: 50/100/200/250		
Плиты средней плотности для моделей и оснастки									
Prolab 45	Плита низкой плотности для машинной и ручной обработки		0,45	47D	75	70	1550 x 500 x Толщины: 50/75/100	F16 / F19 PROCOL2 EASYMAX	Модели, оснастка, прототипы. Отработка программ ЧПУ
Prolab 65	Полиуретан для ЧПУ. Хорошая поверхность. Высокая стабильность размеров.		0,65	63D	75	85	1550 x 500 x Толщины: 50/75/100/150/200 Ø: 615 h: 75/100/150	F16 F19 PROCOL2	Модели и оснастка. Может окрашиваться и полироваться вручную.
Model Lab	Полиуретан. Легко обрабатывается на станках. Отличная поверхность.		0,78	72D	80	50	1550 x 500 x Толщины: 50/75/100		Модели и оснастка. Может окрашиваться и полироваться вручную.
Плиты высокой плотности для технологической оснастки									
Lab 810	Высокая ударная прочность и стойкость к абразивному износу		1,18	73D	105	90	640 x 500 x 100	Ur3569	Оснастка литейного производства для больших серий.
Lab 850 New	Стойк к абразивному износу. Схож с термопластиком.		1,18	80D	95	80	1000 x 500 x Толщины: 50/75/100	H8110	Оснастка литейного производства для средних и малых серий. Стержневые ящики. Оснастка для вытяжки.
Lab 900	Очень твердая эпоксидная плита. Может полироваться		1,62	88D	55	123	850 x 500 x Толщины: 50/100	H9951	Оснастка для препрегов, оснастка для термовакuumформовки, копиры
Lab 920 GN	Стойк к абразивному износу. Схож с термопластиком.		1,30	85D	95	90	1000 x 500 x Толщины: 50/75/100	H9951	Литейная оснастка
Lab 1000	Высокая прочность на сжатие и стабильность размеров		1,67	89D	50	92	830 x 500 x Толщины: 50/100	H8110GR GC1 125 ⁽¹⁾	Штампы, контрольные модели, оснастка для вытяжки
Lab 1001	Прочность на сжатие. Высокая стабильность размеров. Полируемая.		1,60	90D	45	100	830 x 500 x Толщины: 50/100	H9951 GC1 050 /GC 10	Штампы, копиры, контрольные модели
Lab 1151	Полиуретан. Высокая стабильность размеров. Хорошая обработка на станках.		0,82	76D	50	70	1550 x 500 x Толщины: 50/75/100	H9951	Контрольные модели
Lab 973	Высокая стабильность размеров, теплостойкость и прочность на сжатие. Хорошая поверхность.		0,75	73D	45	–	1550 x 500 x Толщины: 50/100	H8973GC15 EPOLAM 2025	Мастер-модели для препрегов и вакуум формовки. Контрольные модели

⁽¹⁾Описание F16, F19 - см. стр. 11; GC1 125, GC1 050 - см. стр. 12.

ПОРОЗАПОЛНИТЕЛЬ: 821
МОДЕЛЬНЫЙ ПЛАСТИЛИН:
Мягкая желтая модельная паста

РАЗДЕЛИТЕЛИ: жидкость:851, паста 827, аэрозоль 870
КАЛИБРОВАННЫЙ ВОСК: листы воска с клеевым слоем, максимальная температура 145°C, размер:305x610 мм, толщины от 0,2 до 10 мм
ЭПОКСИДНЫЙ ПОКРОВНЫЙ МАТЕРИАЛ: Mastercoat 890

МЕХАНООБРАБОТКИ

Модельные пасты

Наименование	Краткая характеристика	Цвет	Плотность	Твердость по Шору	КТР	Tg, °C	Толщина максимального слоя	Время до механообработки ⁽²⁾	Назначение
SC 258	Эпоксидная паста низкой плотности для машинной и ручной обработки		0,50	55D	46	53	40 mm	16h	Разработка стилей. Модели. Мастер-модели. Оснастка.

(2)

Экструзионные пасты

Наименование	Краткая характеристика	Цвет	Плотность	Твердость по Шору	КТР	Tg, °C	Соотношение компонентов	Клей, паста для ремонта	Назначение
NEW SC 167	Эпоксидная паста низкой плотности для машинной и ручной обработки		0,68	61/57D	68	40	100/70	A77/P	Разработка стилей. Модели. Мастер-модели. Оснастка.
SC 261	Наносится на основание. Механическая обработка. Высокая разм. стабильность		1,14	68/67D	90	45	100/120	-	Модели, оснастка. Отработка программ ЧПУ.
SC 300 GY	Прочный. Высокая размерная стабильность. Хорошая теплостойкость.		1,58	87/86D	43	88	100/70	-	Оснастка для штамповки и препрегов. Вакуумные формы. Формы для низкотемпературного RIM. Крупногабаритная оснастка.
NEW SCP 270	Производство макетов и мастер-моделей в авто-, авиа- и судостроении		0,70	60/52D	82	35	100/86	EASYMAX	Модели и формы больших размеров

Клеи и ремонтные пасты для механообрабатываемых материалов

Наименование	Краткая характеристика	Цвет	Плотность	Твердость по Шору	Соотношение компонентов	КТР	Tg, °C	Живучесть	Назначение
Ремонтные пасты									
EASYMAX	Быстросхватывающаяся полиуретановая 2-компонентная шпаклевка, в картриджах		0,68	57D	100/100	-	-	3'30	Быстрый ремонт и сборка, соединение плит низкой плотности
A 77/P	Низковязкая полиэфирная мастика.		1	55D	100/3	-	43	4'	Ремонт. Монтаж вогнутых форм
Клеи									
Procol 2	Тиксотропный эпоксидный клей низкой плотности		0,74	58D	100/40	-	-	50'	Склейка плит
H8110	Быстросхватывающийся клей. Механические характеристики подобны LAB 850 и LAB 920		1,12	76D	40/100	120	75	5-6'	Склейка LAB 850 и LAB 920
H8973	Тиксотропный эпоксидный клей		-	78D	100/15	45	-	30'	Склейка LAB 973
Наименование	Краткая характеристика	Цвет	Рабочее время	Твердость по Шору	Прочность на сдвиг, МПа	Прочность при отрыве, Н/мм	Рабочая температура, °C	Относительное удлинение при разрыве, %	Назначение
Двухкомпонентные клеи в картриджах - ADEKIT									
A 140	Высокая механическая прочность. Тепловая стойкость		4h30'	80/77D	21	5	-40/+100	2%	Склейка ячеистых панелей. Склейка композитов
A220	Устойчивость на изгиб. Виброустойчивость		30'	90A	16	12	-40/+80	95%	Склейка композитов. Склейка термопластиков
A310	Агрессивен. Быстрое отверждение. Отличная адгезия к широкой гамме материалов		25'	75D	30	5,6	-40/+120	40%	Склейка композитов. Склейка композитов с термопластиками.

Полиуретановые смолы для литья под вакуумом



Наименование	Краткая характеристика	Цвет	Соотношение компонентов	Модуль изгиба, МПа	Живучесть	Плотность	Относительное удлинение при разрыве, %	Выдержка в форме при 70°C	Твердость по Шору	Tg, °C	Назначение
Жесткие											
PX 234 HT	Высокая температурная стойкость. Низкая вязкость.		100/50	1850	4'	1,19	13	60'	80D	220 ⁽¹⁾	Подобен PPS, PEEK. Для деталей с высокой температурной стойкостью.
PX 220	Высокая ударная прочность даже для тонких деталей		100/50	2000	5'	1,18	10	40'	80D	90 ⁽¹⁾	Подобен ПП
PX 222 HT/ PX 223 HT	Низкая вязкость. Хорошо окрашивается. Высокая температурная стойкость.		100/80	1600	6'	1,13	11	45'	800	>150 ⁽¹⁾	Подобен АБС, термостойкий
PX 223 HT	Низкая вязкость. Высокая температурная стойкость и ударная прочность		100/80	2300	7'	1,14	11	45'	80D	>120 ⁽¹⁾	Подобен АБС
PX 226	Очень короткое время выдержки в форме. Низкая вязкость		100/50	2500	4'	1,20	15	25'	82D	105 ⁽¹⁾	Подобен АБС или ПА 6.6
PX 226/245 L	Низкая вязкость. Пригоден для литья больших деталей		100/50	2500	8'	1,20	15	60'	82D	105 ⁽¹⁾	Подобен АБС, наполненному АБС или ПА 6.6
PX 245 PX 245L* * живучесть 8'	Наполненный. Очень короткое время выдержки в форме. Высокая жесткость.		100/40	4500	4'	1,22	3	30'	85D	95 ⁽¹⁾	Подобен POM и наполненным термопластикам
PX 330(2)	FAR 25 сертификат (огнестойкий). Легок в использовании		100/100	3300	5'	1,33	2,9	45'	87D	100 ⁽¹⁾	Детали для авиации. Детали, требующие огнестойкость
PX 521 HT PX 522 HT* * живучесть 8'	Низкая вязкость. Высокая температурная стойкость	Прозрачный	100/55	2100	20'	1,06	9	120'	87D	110 ⁽¹⁾	Прототипы со свойствами ПММА. Прототипы для стекольной промышленности и декорирования
Полужесткие											
PX 100	Низкая вязкость. Может заливаться без вакуума		100/100	1500	15'	1,06	20	4h при 23°C	74D	75 ⁽¹⁾	Подобен H.I.PS
PX 205	Неломкий, упругий материал		100/50	500	13'	1,08	100	1h	70D	90	Подобен ПЭВД или ПП
PX 212	Низкая вязкость. Уменьшенное время выдержки в форме. Ударная прочность	Полупрозрачный	100/100	1200	5'	1,15	25	1h	76D	90 ⁽¹⁾	Подобен ПП с хорошей теплостойкостью
PX 214 HT	Высокая температурная стойкость. Хорошо окрашивается		100/55	1400	7'	1,14	14	2h	80D	150 ⁽¹⁾	Подобен ударопрочному ПС
PX 217	Короткое время выдержки в форме. Высокая ударная прочность		100/50	1700	5'	1,14	7	40'	77D	100 ⁽¹⁾	Подобен ударопрочному ПС
Эластичные											
PX 761	Высокая теплостойкость. Длительное время жизни		100/45	—	10'	1,02	800	1h30'	63A	—	Подобен резине
PX 774	Низкая вязкость. Короткое время выдержки в форме		100/44	—	2'	1,10	300	45'	75A	—	Подобен резине

(1) После соответствующей тепловой обработки (см.технический листок)

(2) Удовлетворяет требованиям FAR 25.853 по воспламеняемости 12 сек на 2,2мм

Вспомогательные материалы

РАЗДЕЛИТЕЛИ: жидкость:851, паста 827, аэрозоль 870

ОЧИСТИТЕЛИ: RZ303, Rz444

КРАСИТЕЛИ: Набор красителей (белый, черный, синий, желтый, зеленый, красный)