

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

SikaBiresin® PX223 HT

Vacuum casting polyurethane for technical parts and prototypes

INFORMACIÓN DE PRODUCTO TÍPICA (FURTHER VALUES SEE SAFETY DATA SHEET)

Propiedades	SikaBiresin® PX223 HT (A)	SikaBiresin® PX223 HT (B)
Base química	Isocianato	Poliol
Color	mezclado Sin color	Negro
	Negro	
Density	curado 1.17 Kg/L	1.12 Kg/L
	1.14 Kg/L	
Relación de mezcla	en peso 100 : 80	
Viscosity (CQP538-2 / BROOKFIELD LVT)	mezclado 1100 mPa·s	300 mPa·s
	850 mPa·s	
Pot life (CQP021-3 / Gel Timer TECAM)	90 g a 23 °C	6 minutos
Demolding time	3 mm, a 70 °C	60 minutos
Maximum casting thickness		10 mm
Dureza Shore D (CQP023-1 / ISO 868)	23 °C 80 ^A	
	130 °C 65 ^A	
Flexural modulus (CQP027-2 / ISO 178)		2300 MPa ^A
Flexural strength (CQP027-2 / ISO 178)		80 MPa ^A
Tensile strength (CQP036-2 / ISO 527)		60 MPa ^A
Elongation at break (CQP036-2 / ISO 527)		11 % ^A
Impact resistance (CQP038-2 / ISO 179)		60 KJ/m ² ^A
Linear shrinkage (CQP014-5)	3 x 50 x 250 mm	4 mm/m ^A
Heat deflection temperature (CQP030-1 / ISO 75A)		110 °C ^A
Heat deflection temperature (CQP030-1 / ISO 75B)		130 °C ^A
Glass transition temperature (CQP053-1 / ISO 11359)		120 °C ^A
Coefficient of thermal expansion (CQP053-1 / ISO 11359)		115 x 10 ⁻⁶ 1/K ^A
Dielectric strength (IEC 60243-1 E2)	50 Hz – 1 mm	27.6 KV/mm ^A
Dielectric constant (IEC 60250) OUTDATED	ε 100 Hz	3.68 ^A
Dissipation factor (IEC 60250) OUTDATED	tan δ (100 Hz)	0.012 ^A
Volume resistivity (IEC 60093 E2)		8.25 x 10 ¹⁵ ^A
Vida útil		12 meses

CQP = Proceso Cooperativo de Calidad

^{A)} condiciones de curado: 100 °C por 1 hora + 110 °C por 12 horas

DESCRIPCIÓN

SikaBiresin® PX223 HT es un sistema de vaciado de poliuretano bicomponente para la fabricación de piezas técnicas y prototipos.

VENTAJAS

- Alta resistencia a la temperatura
- Baja Viscosidad
- Alta resistencia a la flexión
- Buena resistencia al impacto

ÁREAS DE APLICACIÓN

SikaBiresin® PX223 HT está diseñado para la fabricación de piezas prototipo y maquetas mediante colada al vacío, con propiedades mecánicas similares a las de termoplásticos como el ABS cargado, utilizando moldes de silicona. Este producto es adecuado únicamente para usuarios profesionales. Es necesario realizar pruebas en condiciones reales de procesamiento y con materiales adicionales, como recubrimientos y agentes desmoldantes, para comprobar la compatibilidad del material.

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

SikaBiresin® PX223 HT
Versión 01.01 (10 - 2026), es_MX
012122123330243647

METODO DE APLICACIÓN

La temperatura del material y del proceso debe estar entre 18 °C y 25 °C. La temperatura del molde de silicona debe ser de 70 °C. El material solo puede utilizarse en una máquina de colada (vaciado) al vacío.

PROCESO DE MEZCLADO

Antes de su uso, compruebe la homogeneidad del material y la posible cristalización. Tras un almacenamiento prolongado a baja temperatura, puede producirse la cristalización de los componentes. Este proceso puede revertirse fácilmente calentando el componente afectado hasta un máximo de 70 °C hasta que los cristales hayan desaparecido. Deje enfriar hasta la temperatura de procesamiento requerida antes de su uso. Antes de la mezcla, el componente B debe agitarse completamente. Pese el polioli en el vaso de mezcla superior de acuerdo con la relación de mezcla. Tenga en cuenta los residuos de material que permanecen en el vaso superior cuando se vacía en el vaso inferior. Pese el isocianato en el vaso de mezcla inferior de acuerdo con la relación de mezcla. Ambos componentes deben desgasificarse por separado durante 10 minutos. Tras el desgasificado, ambos componentes deben mezclarse en la cámara de vacío durante al menos 45 segundos, teniendo en cuenta la vida útil de la mezcla (tiempo de manejo). **Nota:** Ambos envases deben cerrarse herméticamente inmediatamente después de su uso para evitar la entrada de humedad. Una vez abierto, el producto debe utilizarse lo antes posible.

Aplicación

Inmediatamente después de la mezcla, vierta el producto en el molde de silicona previamente calentado. Después de la colada, coloque el molde en un horno precalentado (70 °C) durante 45 a 75 minutos, dependiendo del espesor de pared de las piezas. Un curado posterior adicional de la pieza desmoldada puede mejorar las propiedades mecánicas finales. Dependiendo de la geometría y el peso de la pieza, se recomienda utilizar un conformador durante el poscurado.

CONDICIONES DE ALMACENAJE

Ambos componentes deben almacenarse a una temperatura entre 15 °C y 25 °C, en sus envases originales sin abrir.

INFORMACION ADICIONAL

La información aquí contenida se ofrece únicamente como orientación general. El asesoramiento sobre aplicaciones específicas está disponible a solicitud a través del Departamento Técnico de Sika Industry. A solicitud del cliente se puede solicitar copias de las siguientes publicaciones:

- Hojas de Datos de Seguridad

PRESENTACION

SikaBiresin® PX223 HT (A)

Box with tins	6 x 1 kg
Canister	5 kg

SikaBiresin® PX223 HT (B)

Box with bottles	6 x 0.8 kg
Canister	4 kg

DATOS DE BASE DEL PRODUCTO

Todos los datos técnicos recogidos en esta hoja se basan en ensayos de laboratorio. Las medidas de los datos actuales pueden variar por circunstancias fuera de nuestro control.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD E HIGIENE

Para cualquier información referida a cuestiones de seguridad en el uso, manejo, almacenamiento de este producto y disposición de residuos, los usuarios deben consultar la versión más actualizada de la Hoja de Seguridad del producto, que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y demás cuestiones relacionadas con la seguridad; copias de las cuales se mandarán a quién las solicite, o a través de la página "www.sika.com.mx"

NOTA LEGAL

Esta información y, en particular, las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final del producto, están dadas de buena fe, basadas en el conocimiento actual y la experiencia de Sika de los productos cuando son correctamente almacenados, manejados y aplicados, en situaciones normales, dentro de su vida útil y de acuerdo con las recomendaciones de Sika. En la práctica, las posibles diferencias en los materiales, soportes y condiciones reales en el lugar de aplicación son tales, que no se puede deducir de la información del presente documento, ni de cualquier otra recomendación escrita, ni de consejo alguno ofrecido, ninguna garantía en términos de comercialización o idoneidad para propósitos particulares, ni obligación alguna fuera de cualquier relación legal que pudiera existir. El usuario debe ensayar la conveniencia de los productos para la aplicación y la finalidad deseadas. Sika se reserva el derecho de modificar las propiedades de sus productos. Se reservan los derechos de propiedad de terceras partes. Los pedidos son aceptados en conformidad con los términos de nuestras vigentes Condiciones Generales de Venta y Suministro. Los usuarios deben conocer y utilizar la versión última y actualizada de las Hojas de Datos de Productos, copias de las cuales se mandarán a quién las solicite, o a través de la página "www.sika.com.mx". Asegurar el manejo de cargas de acuerdo a NOM-036-1-STPS-2018.

