

Résine PU 39A + PU84B

RESINE PU 39	DURCISSEUR PU 84	CHARGE ALOLT 1 ou EF 35 P	RAPPORT DE MELANGE 100:100:300 EN POIDS
------------------------	----------------------------	--	--

APPLICATION

Grands modèles, matrices et négatifs.

MODE D'EMPLOI

Est coulé dans des couches minces et épaisses. Le rétrécissement diminue lorsque vous utilisez plus de remplissage.
Remarque: Bien mélanger la résine pour la rendre homogène avant utilisation. (Voir les instructions).

DESCRIPTION

Système polyuréthane à deux composants chargé, absence d'odeur, avec charge séparée à ajouter selon nécessité et l'épaisseur de la coulée. • Excellente reproduction. • Exothermie faible. • Retrait négligeable. On peut utiliser la charge EF 31 en rapport maximum de 100:100:150 sur le composant résine pour obtenir une pièce de faible poids.

Spécifications du système

Résine				Durcisseur			
Viscosité à 25°C	IO-10-50	mPas	90-140	Group NCO	IO-10-55	%	18,5-20,0
Temps de gel à 25°C, 100ml	IO-10-52 a	min	14-20				

Propriétés typiques du système

Résine				Durcisseur			
Couleur résine	Blanc			Couleur durcisseur			Jaune pâle/brun
Densité à 25°C	IO-10-51	g/ml	1,00-1,04	Viscosité à 25°C	IO-10-50	mPas	55-95
				Densité à 25°C	IO-10-51	g/ml	1,10-1,12

Données de mise en œuvre

			A+B	A+B+C
Rapport en poids	Pour 100 gr de résine	g	100:100	100:100:300
Potlife 25°C (3.000 mPas)	IO-10-50	min	13-20	-
Potlife 25°C (15.000 mPas)	IO-10-50	min	-	8-12
Pic exothermique 25°C (40mm; 100ml)	IO-10-53	°C	65-75	40-45
Viscosité initiale du mélange à 25°C	IO-10-50	mPas	40-70	2.000-2.800
Temps de gel 25°C (100ml)	IO-10-73	min	-	6-8
Temps de démoulage 25°C (15ml, 6mm)	(*)	h	10-12	10-12
Épaisseur maximum de coulée conseillé		mm	3-7	30-70

Propriétés typiques du système final

Propriétés déterminées sur échantillons durcis: 24 h TA + 15 h 60°C

			A+B	A+B+C
Couleur			Blanc	Blanc
Usinabilité			Excellente	Excellente
Densité 25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,04-1,08	1,59-1,63
Dureté	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	73-77	77-81
Transition vitreuse maxima (8h 90°C)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	75-80	75-80
Retrait linéaire	IO-10-74a	%	2,70-2,85	1,25-1,30
Résistance à l'élasticité	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	38-45	33-40
Déformation maximale	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	5,0-7,5	1,0-2,0
Déformation à la rupture	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	5,5-10,0	1,0-2,0
Module d'élasticité	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	1,000-1,300	3,600-4,00
Résistance à la flexibilité	IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m ²	23-28	15-22
Allongement à la rupture	IO-10-63 (ASTM D 638)	°C	3,0-4,0	0,6-1,0
Résistance à la pression	IO-10-72 (ASTM D 695)	MN/m ²	nd	38-47

nd = non déterminé - na = non applicable - TA = température ambiante de laboratoire (23±2°C)

Facteurs de conversion: 1 mPas = 1 cPs 1MN/m² = 10 kg/cm² = 1 MPa

(*) pour masses plus grandes les temps se réduisent et le pic augmente

(**) le signe de parenthèse indique qu'il est facultatif

p. 1/2

Ce document contient des informations données de bonne foi et fondées sur l'état actuel de nos connaissances. Elles n'ont qu'une valeur indicative et n'impliquent, par conséquent, aucun engagement de notre part, notamment en cas d'atteinte aux droits appartenant à des tiers du fait de l'utilisation de nos produits.

Ces informations ne doivent pas se substituer aux essais préliminaires indispensables pour s'assurer de l'adéquation du produit à chaque usage envisagé. Il appartient aux utilisateurs de s'assurer du respect de la Législation locale et d'obtenir les homologations et autorisations éventuellement nécessaires.

Résine PU 39A + PU84B (suite)

MODE D'EMPLOI

Déplacer le peu de sédiment éventuel. Doser chaque composant séparément et unir la charge à chaque composant. Il est conseillé de charger le durcisseur plus fort. Mélanger soigneusement et appliquer rapidement. Pour la préparation de la surface (moule ou modèle) consulter la fiche technique des agents démoulants.

POST-TRAITEMENT

La post-traitement, toujours conseillée pour atteindre les caractéristiques maximales du système, est nécessaire lorsque la pièce opère en haute température. Post-durcir le manufacturé en augmentant graduellement 10°C /heure, à la température et pour le temps indiqué sur le tableau. Laisser refroidir avant l'emploi. La vitesse d'augmentation de la température et le temps de post-durcissement indiqués se rapportent aux échantillons standard. L'utilisateur doit évaluer les conditions optimales de durcissement ou post-durcissement en fonction de la forme et des dimensions de la pièce. Pour des grandes volumes diminuer la vitesse d'augmentation de la température et rallonger le temps de post-traitement. Pour les applications en couche mince et les pièces délicates post-traiter sur une grille.

STOCKAGE

Les deux composants sont sensibles à l'humidité donc nous conseillons de fermer les bidons tout de suite après l'emploi. L'absorption de trop d'humidité peut causer une dilatation anormale du système pendant l'application et/ou la polymérisation du durcisseur. Les isocyanates peuvent cristalliser à basses températures. Pour les reconduire aux conditions originales chauffer le matériel à 70-80 °C en évitant des sur chauffages locaux. Laisser refroidir avant l'emploi.