

Époxy transparent à couler EC 161 avec durcisseur W242

DESCRIPTION

Système époxy à deux composants, incolore, transparent. Le système est basé sur une résine non chargée à faible viscosité et un durcisseur amine. Longue durée de vie. En raison du faible pic exothermique, des objets assez grands peuvent être coulés. Les applications doivent être utilisées pour déterminer si le système est adapté à la préparation d'objets transparents coulés dans lesquels différents matériaux sont liés entre eux. Bonne résistance aux UV. L'exposition prolongée aux UV fait néanmoins jaunir le matériau. Le système est conforme à RoHS (directive européenne 2002/95/CE).

W 242: Recommandé pour la coulée en épaisseur maximale de 1 cm et pour les badges de vitrage et pour les étiquettes lenticulaires. Bonne résistance au jaunissement. Une exposition prolongée aux UV pendant un certain temps provoque un léger jaunissement du produit.

APPLICATION

Encapsulation transparente.

TRAITEMENT

Imprégnation. Versage manuel. Versez sous vide. Versage manuel et / ou automatique. Durcissement à température ambiante.

Épaisseur maximale recommandée pour W 242: 10 mm

SPÉCIFICATIONS DU SYSTÈME

Résine EC 161

- Viscosité à 25°C 650-950 mPas
- Couleur incolore
- Densité à 25°C 1,10-1,14 g / ml

Durcisseur W 242

- Viscosité à 25°C 250-350 mPas
- Couleur incolore
- Densité à 25°C 0.98-1.02 g/ml

CARACTÉRISTIQUES DU SYSTÈME TYPIQUE

Données de traitement:

	EC 161 + W 242
• Rapport de mélange en poids	100:45
• Rapport de mélange en volume	100:50
• Potlife (viscosité initiale doublée) à 25°C	35-45 min
• Viscosité initiale du mélange à 25°C	400-600 mPas
• Temps de gélification à 25°C (15ml; 6mm)	4-5 u
• Temps de gélification à 25°C (100ml)	50-70 min
• Temps de démouler à 25°C (15ml; 6mm)	18-24 u
• Post-traitement à 60°C	(15 u)
• Épaisseur maximale recommandée	10 mm

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.

Époxy transparent à couler EC 161 avec durcisseur W242

PROPRIÉTÉS DU SYSTÈME TYPIQUEMENT DURCIS

Propriétés déterminées sur des échantillons durcis: 24 heures TA (température ambiante) + 15 heures 60°C

	EC 161 + W 242
• Couleur	incolore
• Densité à 25°C	1.08-1.12 g/ml
• Dureté à 25°C	80-85 shore D/15
• Transition vitreuse (Tg)	52-58°C
• Température de traitement maximale recommandée	130°C
• Résistance à la flexion	69-78 MN/m ²
• Tension maximale	3.5-5.5 %
• Stress à rompre	> 15 %
• Mode élastique en flexion	2.200-2.700 MN/m ²
• Résistance à la traction	38-47 MN/m ²
• Elongation à la casse	9-13 %

INSTRUCTIONS

Ajouter la quantité correcte de durcisseur à la résine, bien mélanger. Évitez le piégeage de l'air. Pour certaines applications, il peut être utile de préchauffer les composants et/ou d'effectuer une étape de désaération sous vide du mélange avant le versement.

DURCISSEMENT / POST-TRAITEMENT

Le post-traitement est toujours conseillé pour les systèmes de polymérisation à température ambiante afin de stabiliser les composants et d'obtenir les meilleures propriétés. Il est nécessaire lorsque la pièce fonctionne à haute température. Après le durcissement, laissez l'outil durcir comme indiqué dans le tableau, en augmentant progressivement la température à 10°C/heure. Laissez refroidir lentement. La vitesse de chauffage et le temps indiqué après le durcissement sont basés sur la taille standard de l'échantillon. Les utilisateurs doivent évaluer les meilleures conditions de durcissement ou de post-durcissement, en fonction de la taille et de la forme des composants. Pour les gros composants, réduisez le gradient thermique et augmentez le temps de durcissement. Dans le cas des applications en couches minces et des composites, après durcissement sur le moule.

STOCKAGE

Les résines époxy et leurs durcisseurs peuvent être stockés pendant un an dans les conteneurs d'origine scellés dans un endroit frais et sec. Les durcisseurs sont sensibles à l'humidité, il est donc recommandé de fermer le tambour immédiatement après chaque utilisation.

PRÉCAUTIONS DE TRAITEMENT

Reportez-vous à la fiche technique et respectez les réglementations de santé industrielle et d'élimination des déchets.