



Esprit Composite
 22, rue Gassendi
 75014 Paris - France
 Tél : +33 140 44 47 97 / +33 140 44 49 51
 Site web : <http://www.espritcomposite.com>
 Courriel : contact@espritcomposite.fr

RÉSINE POLYURÉTHANE PC26 + G226 - PU 84 A+B

DESCRIPTION :

Système inodore à deux composants. La charge peut être ajoutée dans la proportion suggérée ou dans une autre proportion selon l'application et l'épaisseur requise. Très haute qualité de reproduction. Faible pic exothermique. Faible rétrécissement. L'utilisation d'une charge (rapport de mélange 100:100:150) permet de produire des composants ayant une gravité spécifique plus faible.

APPLICATION :

Matrices, modèles de fonderie, artisanat moulé. Haute ténacité. Moules pilotes pour le formage sous vide des moules.

TRAITEMENT :

Coulée superficielle et solide, même à forte épaisseur avec le produit rempli. Le temps de travail permet de réaliser des pièces de taille moyenne. Le coulage en couches multiples (en cas de travail en creux), peut se faire par application successive sur la couche gélifiée précédente (dans les 10 minutes). Plus on ajoute de matière de remplissage, plus le retrait est faible. Durcissement moyennement rapide.

Note : homogénéiser la résine avant utilisation (suivre les instructions).

SPÉCIFICATIONS DU SYSTÈME :

Résine PC 26

- ✓ Viscosité à 25°C 40-80 mPas
- ✓ Couleur blanc
- ✓ Densité à 25°C 0,98-1,00 g/ml

Harder G 226

- ✓ Viscosité à 25°C 55-95 mPas
- ✓ Couleur jaune pâle
- ✓ Densité à 25°C 1,10-1,12 g/ml

LES CARACTÉRISTIQUES DU SYSTÈME TYPE :

Traitement des données :	PC26+G226	PC26+G226+remplissage
✓ Rapport du mélange en poids	100:100	100:100:300
✓ Temps de traitement à 25°C	3-4 min	5-7 min
✓ Pic exothermique à 25°C	82-92°C	50-60°C
✓ Viscosité initiale du mélange à 25°C	40-45 mPas	2.500-4.500 mPas
✓ Temps de gélification à 25°C (15ml ; 6mm)	-	6-8 min
✓ Temps de formation à 25°C (15ml ; 6mm)	1,0-1,5 h	1,0-1,5 h
✓ Épaisseur maximale recommandée	5 mm	30-70 mm

LES PROPRIÉTÉS TYPIQUES DU SYSTÈME DURCI :

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

	PC26+G226	PC26+G226+remplissage
✓ Couleur	blanc	blanc
✓ Usinabilité	Excellente	excellente
✓ Densité à 25°C	1,08-1,10 g/ml	1,60-1,65 g/ml
✓ Dureté à 25°C	75-79 shore D/15	82-86 shore D/15
✓ Transition vitreuse (Tg)	78-84°C	78-84°C
✓ Tg maximale (8h 90°C)	98-104°C	98-104°C



Esprit Composite
 22, rue Gassendi
 75014 Paris - France
 Tél : +33 140 44 47 97 / +33 140 44 49 51
 Site web : <http://www.espritcomposite.com>
 Courriel : contact@espritcomposite.fr

✓ Rétrécissement linéaire de 5 mm après 24 h KT	0,57-0,65%	0,37-0,43%
✓ Rétrécissement linéaire de 5 mm après 1 mois KT	1,44-1,56%	1,15-1,25%
✓ Inflammabilité	n.a.	4.2 mm
✓ Température de traitement maximale recommandée	80-85°C	80-85°C
✓ Résistance à la flexion	36-42 MN/m ²	50-58 MN/m ²
✓ Tension maximale	5-7%	1.0-1.5%
✓ Tension à la rupture	9-11%	1.0-1.5%
✓ Mode élastique de flexion	1.100-1.300 MN/m ²	3.900-4.300 MN/m ²
✓ Résistance à la traction	29-31 MN/m ²	32-34 MN/m ²
✓ Allongement jusqu'à la rupture	4-6%	0.8-1.2%
✓ Résistance à la compression	45-49 MN/m ²	58-62 MN/m ²

INSTRUCTIONS :

Dans le cas des produits pré-remplis, il est bon de contrôler le matériau et de le ré-homogénéiser soigneusement en cas de sédimentation. Doser les différents composants et ajouter le mastic aux deux dans la bonne proportion, puis mélanger. Il est conseillé d'appliquer plus de mastic du côté du durcisseur. Mélangez soigneusement et appliquez rapidement. Pour la préparation de la surface (moule ou modèle), voir la fiche technique des agents de démoulage.

DURCISSEMENT / POST-TRAITEMENT :

Le post-traitement est toujours recommandé pour les systèmes de polymérisation KT afin de stabiliser le composant et d'obtenir les meilleures propriétés. Elle est nécessaire lorsque le composant fonctionne à haute température. Durcir l'outil comme indiqué dans le tableau, en augmentant progressivement de 10°C / heure. Laissez-le refroidir lentement. La vitesse de chauffage et le temps de post-polymérisation indiqués se rapportent à 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 du composant. Pour les composants de grande taille, réduisez le gradient thermique et augmentez le temps de post-polymérisation. Dans le cas des applications en couche mince et des composites, post-cuisson sur le moule.

STOCKAGE :

Les résines polyol et les durcisseurs à base d'isocyanate peuvent être stockés pendant un an dans des conditions fraîches et sèches, dans le récipient d'origine fermé. Les durcisseurs peuvent présenter une augmentation de la viscosité qui ne modifie pas les propriétés du système durci. Les deux composants sont sensibles à l'humidité, c'est pourquoi il est recommandé de fermer les récipients immédiatement après chaque utilisation. L'absorption d'humidité peut provoquer l'expansion du produit pendant l'application et/ou la cristallisation du durcisseur pendant le stockage. Les isocyanates peuvent cristalliser à basse température. Chauffez le matériau à 70-80°C pour éviter toute surchauffe locale afin de rétablir les conditions d'origine. Avant utilisation, le produit doit être à nouveau homogénéisé et refroidi à température ambiante.

LES PRÉCAUTIONS DE TRAITEMENT :

Consulter la fiche technique et respecter la réglementation en matière de santé industrielle et d'élimination des déchets.

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.



Esprit Composite
22, rue Gassendi
75014 Paris - France
Tél : +33 140 44 47 97 / +33 140 44 49 51
Site web : <http://www.espritcomposite.com>
Courriel : contact@espritcomposite.fr