

Résine époxy MMA a+b

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).

MMAb: Pot life (temps d'utilisation) élevé. Faible exothermie. Recommandé pour verser dans l'épaisseur de 3-5 cm de couvertures pour meubles ou verser jusqu'à 10 cm de masse dans 1 litre.

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 : 100 mm

SPÉCIFICATIONS DU SYSTÈME CARACTÉRISTIQUES DU SYSTÈME

Résine époxy MMA a

Viscosité à 25°C 650-950 mPas

Couleur incolore

Densité à 25°C 1,10-1,14 g / ml

Durcisseur MMA b

Viscosité à 25°C 180-300 mPas

Couleur incolore

Densité à 25°C 0,99-1,01 g/ml

Données de traitement

Résine époxy MMA a+b

Rapport de mélange en poids 100:45

Rapport de mélange en volume 100:50

Potlife (viscosité initiale doublée) à 25°C 75-95 min

Viscosité initiale du mélange à 25°C 400-700 mPas

Temps de gélification à 25°C (15ml; 6mm) 10-12 u

Temps de gélification à 25°C (100ml) 140-180 min

Temps de démoulage à 25°C (15ml; 6mm) 36-48 u

Post-traitement à 60°C (15 u)

Épaisseur maximale recommandée 100 mm

PROPRIÉTÉS DU SYSTÈME DURCIS

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

Résine époxy MMA a+b

Couleur incolore

Densité à 25°C 1,08-1,12 g/ml

Dureté à 25°C 80-85 shore D/15

Transition vitreuse (Tg) 61-67°C

Temp. de traitement max recommandée 55°C

Résistance à la flexion 90-102 MN/m²

Tension maximale 4,0-5,5 %

Résistance à la rupture > 15 %

Mode élastique en flexion 2.900-3.200 MN/m²

Résistance à la traction 51-58 MN/m²

Elongation à la casse 6-9 %

INSTRUCTIONS

Ajouter la quantité correcte de durcisseur à la résine, bien mélanger. Évitez de piéger 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.