



POLYCHIMIE SRL
Rue de l'Ange 54 - 6001 Charleroi - Belgique
Tel: +32 71 48 84 74 / +32 472 04 71 05
Site web: www.polychimie.be
E-mail: info@polychimie.be

EPOXY A LAMINER AVEC DURCISSEUR

DESCRIPTION:

Système époxy à deux composants sans charges, plutôt liquide. Grande stabilité dimensionnelle.

APPLICATION:

Matrices, caisses en céramique, moules, cartouches et outils de fonderie, modèles de copie, jauges, outils de presse, stratifiés, moule et noyau de modèle.

TRAITEMENT:

Stratification manuelle au rouleau et applications manuelles avec ou sans sac sous vide en verre. Emballage / farce d'un mélange rempli de poudres minérales et / ou métalliques (mélange manuel ou mécanique avec pétrin). Durcissement à température ambiante.

SPÉCIFICATIONS DU SYSTÈME:

Résine EC 54

- | | |
|----------------------|----------------|
| ✓ Viscosité à 25 ° C | 1350-1750 mPas |
| ✓ Couleur | jaune pâle |
| ✓ Densité à 25°C | 1.14-1.16 g/ml |

Durcisseur K 12

- | | |
|----------------------|----------------|
| ✓ Viscosité à 25 ° C | 150-250 mPas |
| ✓ Couleur | incolore |
| ✓ Densité à 25°C | 0.99-1.01 g/ml |

CARACTÉRISTIQUES DU SYSTÈME TYPIQUE:

Données de traitement:

- | | |
|---|---------------|
| ✓ Rapport de mélange en poids | 100:20 |
| ✓ Rapport de mélange en volume | 100:22.5 |
| ✓ Potlife à 25°C (40mm; 100ml) | 23-35 min |
| ✓ Pic exothermique à 25°C (40mm; 100ml) | 130-140°C |
| ✓ Viscosité initiale du mélange à 25°C | 650-1250 mPas |
| ✓ Temps de gel à 25°C (15ml; 6mm) | 120-180 min |
| ✓ Temps de déformation à 25°C (15ml; 6mm) | 8-10 h |
| ✓ Post-traitement à 60°C | (10-15 h) |
| ✓ Épaisseur maximale recommandée | 5 mm |

PROPRIÉTÉS DU SYSTÈME À DURCISSEMENT TYPIQUE:

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

- | | |
|--|------------------------------|
| ✓ Couleur | jaune pâle |
| ✓ Densité à 25°C | 1.09-1.11 g/ml |
| ✓ Dureté à 25°C | 86-88 shore D/15 |
| ✓ Transition vitreuse (Tg) | 57-62°C |
| ✓ Maximum Tg (3u 80°C) | 63-66°C |
| ✓ Retrait linéaire | 0.8-1.0 ‰ |
| ✓ Absorption d'eau (24 h TA) | 0.15-0.25% |
| ✓ Absorption d'eau (2 h 100°C) | 0.85-1.05% |
| ✓ Dilatation thermique linéaire (Tg - 10°C) | 75-80 10 ⁻⁶ /°C |
| ✓ Dilatation thermique linéaire (Tg + 10 °C) | 190-200 10 ⁻⁶ /°C |
| ✓ Température de traitement maximale recommandée | 60°C |
| ✓ Résistance à la flexion | 75-85 MN/m ² |
| ✓ Tension maximale | 4-7% |



POLYCHIMIE SRL
Rue de l'Ange 54 - 6001 Charleroi - Belgique
Tel: +32 71 48 84 74 / +32 472 04 71 05
Site web: www.polychimie.be
E-mail: info@polychimie.be

✓ Tension à la rupture	6-10%
✓ Module élastique en flexion	2000-2500 MN/m ²
✓ Résistance à la traction	52-60 MN/m ²
✓ Allongement à la rupture	5-7%
✓ Résistance à la compression	65-75 MN/m ²

INSTRUCTIONS:

Homogénéiser les composants avant utilisation. Ajouter la bonne quantité de durcisseur à la résine, mélanger doucement. Évitez le piégeage d'air. Pour la préparation de la surface (moule ou modèle), nous nous référons à la fiche technique de l'agent de démoulage.

DURCISSEMENT / APRÈS TRAITEMENT:

Le post-traitement est toujours recommandé pour les systèmes de durcissement 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 durcissement, laissez l'outil comme indiqué dans le tableau et augmentez progressivement la température de 10°C / heure. Laissez-le refroidir lentement. La vitesse de chauffage et le temps indiqué après 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 prolongez le temps de durcissement. Dans le cas d'applications en couches minces et composites, après durcissement sur le moule.

STOCKAGE:

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

PRÉCAUTIONS DE TRAITEMENT:

Consulter la fiche technique et suivre les réglementations en matière de santé industrielle et de traitement des déchets.