

# Fiche technique : Résine de coulée sous vide 6130

Description		Faible viscosité pour sections à parois fines	
Caractéristiques		Souple	
Convient à		Idéal pour les tuyaux, joints et garnitures	
Propriétés après durcissement		Test/Norme ISO s'il y a lieu	
Couleur	Blanc		
Transparence	Translucide		
Dureté Shore	À 23 °C 90 A À 60 °C Non mesuré À 80 °C Non mesuré		868
Résistance à la flexion	Non mesuré		178
Module d'élasticité en flexion	Non mesuré		178
Résistance à la traction	16,5 N/mm <sup>2</sup>		R 527
Module de traction	64,1 N/mm <sup>2</sup>		R 527
Essai de choc Izod	Non mesuré		180
Limite d'élasticité	Non mesuré		R 527
Allongement au seuil de fluage	Non mesuré		
Allongement au seuil de rupture	200 %		R 527
Résistance au déchirement	60 N/mm <sup>2</sup>		34
Conductivité thermique	0,192 W/mK		BS 874
Température de déformation à chaud	Non mesuré	(pièce d'essai 110 mm × 12,7 mm × 6,4 mm)	
Température de transition vitreuse	Non mesuré		
Informations de traitement		Notes	
Viscosité	Composant A	400 cPs	À 25 °C
	Composant B	40 cPs	
Densité relative	Composant A	1,11	À 25 °C
	Composant B	1,17	
Rapport de mélange A:B		100:100	En masse
Temps de mélange		30 s à 60 s	
Température de résine		40 °C	Etuve
Température moule		70 °C	Etuve
Température de durcissement		70 °C	Etuve
Temps de durcissement dans le moule		60 min à 120 min	
Durée de vie en pot		360 s	100 g à 25 °C
Traitement après durcissement		Aucune	
Retrait type		0,2 % à 0,6 %	

Toutes ces informations sont basées sur des résultats obtenus par l'expérience et par des essais. Nous les considérons comme exactes toutefois nous les communiquons en déclinant toute responsabilité pour les pertes ou dommages attribuables à la confiance qui aurait été accordée à ces informations. Dans tous les cas, il est conseillé aux utilisateurs de réaliser des tests suffisants pour contrôler qu'un quelconque produit convient aux applications envisagées.

# Procédure de manipulation

## Procédure de coulée

- Secouez vigoureusement les bidons non ouverts de composants A et B pendant 10 à 15 secondes.
- Préchauffez le moule dans un four à 70 °C.
- Préchauffez les bidons non ouverts de composants A et B dans le four à 70 °C puis placez-les dans un four à 40 °C pour les stabiliser avant l'usage.
- Pesez les composants A et B dans des bols séparés en tenant compte de la perte du bol (c'est-à-dire la quantité de résine restant dans le bol A après l'avoir versée).
- Ajoutez le pigment de couleur au bol A.
- Placez les bols remplis dans la machine et fixez la pale de mélange au bol B.
- Démarrez la pompe à vide.
- Mettez le moteur du mélangeur en marche.
- Attendez de 10 à 15 minutes après avoir atteint le niveau de vide maximum avant de mélanger.
- Versez le contenu du bol A dans le bol B et mélangez aussi vite que possible sans éclabousser.
- Versez la résine mélangée dans le moule en silicone et éliminez le vide de la chambre avant la fin de la durée de vie en pot.
- Placez le moule rempli dans le four pour durcir la résine.
- Pour des instructions complètes sur les procédures de coulée, consultez *Technique de coulée sous vide: Guide pour les nouveaux utilisateurs*, disponible sur [www.renishaw.fr](http://www.renishaw.fr).

## Remarques spéciales

- La température exacte du moule est importante.
- La température exacte de la résine est importante.
- N'utilisez pas plus de 1 % de pigment de couleur par rapport au poids total.

## Informations produit

- **Vie utile du moule** – On peut prolonger cette durée en utilisant l'agent démoulant Renishaw correct et en démoulant la coulée immédiatement après durcissement.
- **Stockage** – Entrez les bidons non ouverts à > 20 °C. Protégez-les du gel. Entrez les bidons ouverts dans une étuve à 40 °C en laissant le bouchon. Les deux composants craignent l'humidité.
- **En cas de cristallisation du composant B** – Placez le bidon de composant B dans une étuve à 70 °C pendant 2 à 4 heures puis mélangez la résine.



Observez la procédure de préparation du système de coulée sous vide décrite dans le Manuel d'exploitation du système!



Les instructions des fiches de sécurité du produit et celles de sécurité du fabricant de matériaux doivent toujours être respectées ! Vous trouverez des Fiches de Sécurité Produit sur [www.renishaw.fr](http://www.renishaw.fr).



Conformément aux Fiches de Sécurité Produit, le port d'une protection respiratoire, de gants de sécurité et de lunettes de sécurité pendant toute la procédure de remplissage est obligatoire.

