

Fiche technique : Résine de coulée sous vide 8263

Spécifications

Description		Ignifuge, bonne résistance aux chocs	
Caractéristiques		Certifié ignifuge UL94V-0	
Convient à		Enceintes électriques	
Propriétés après durcissement		Test/Norme ISO s'il y a lieu	
Couleur		Blanc	
Transparence		Translucide	
Dureté Shore	À 23 °C	83 D	868
	À 60 °C	80 D	
	À 80 °C	80 D	
Résistance à la flexion		93 N/mm ²	178
Module d'élasticité en flexion		2200 N/mm ²	178
Résistance à la traction		68 N/mm ²	R 527
Module de traction		Non mesuré	R 527
Essai de choc Izod		10 kJ/m ²	180
Limite d'élasticité		Non mesuré	R 527
Allongement au seuil de fluage		Non mesuré	
Allongement au seuil de rupture		15 %	R 527
Résistance au déchirement		Non mesuré	34
Conductivité thermique		7 W/mK	BS 874
Température de déformation (pièce d'essai 110 mm × 12,7 mm × 6,4 mm)		80 °C	
Température de transition vitreuse		Non mesuré	
Informations de traitement		Notes	
Viscosité	Composant A	1000 cPs	À 25 °C
	Composant B	160 cPs	
Densité relative	Composant A	1,30	À 25 °C
	Composant B	1,19	
Rapport de mélange A:B		100:150	En masse
Temps de mélange		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	
Durée de vie en pot		360 s	100 g à 25 °C
Traitement après durcissement		Aucun	
Retrait type		0,3 %	

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 de composants A et B sans les ouvrir 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 pendant 2 heures, mettez-les ensuite dans un four à 40 °C pour les stabiliser avant l'emploi.
- 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).
- Au moment d'utiliser le composant C, pesez le composant B puis ajoutez le composant C au même bol de mélange en respectant le rapport spécifié.
- 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 10 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 avoir des instructions complètes sur les procédures de coulée, consultez *Technique de coulée sous vide : Guide pour les nouveaux utilisateurs*, disponible sur www.renishaw.fr.

Notes spéciales

- La température exacte du moule est importante.
- La température exacte de la résine est importante.
- N'utilisez pas plus de 2% de pigment de couleur par rapport au poids total.

Informations produit

- **Vie utile du moule** – On peut prolonger la vie utile du moule en utilisant l'agent démoulant Renishaw approprié et en démoulant 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. Tous les composants craignent l'humidité.
- **En cas de cristallisation du composant B** – Placez les bidons dans un four à 70 °C pendant 2 heures puis transférez-les à un four à 40 °C pour les stabiliser avant l'emploi.



Suivez la procédure correcte d'utilisation dans votre système de coulée sous vide conformément à ses instructions d'exploitation.



Suivez toujours les instructions des Fiches de Sécurité Produit et travaillez toujours en respectant les instructions de sécurité du fabricant de matériaux. Vous trouverez des Fiches de Sécurité Produit sur 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.

