

Fiche technique : Résine de coulée sous vide 8095

Description			Simule l'ABS
Caractéristiques			Bonne résistance aux températures
Convient à			Lentilles, enceintes
Propriétés après durcissement			Test/Norme ISO s'il y a lieu
Couleur	Incolore		
Transparence	Transparent		
Dureté Shore	À 23 °C	75 D	868
	À 60 °C	Non mesuré	
	À 80 °C	Non mesuré	
Résistance à la flexion	68 N/mm ²		178
Module d'élasticité en flexion	2460 N/mm ²		178
Résistance à la traction	64 N/mm ²		R 527
Module de traction	2250 N/mm ²		R 527
Essai de choc Izod	5 kJ/m ²		180
Limite d'élasticité	Non mesuré		R 527
Allongement au seuil de fluage	Non mesuré		
Allongement au seuil de rupture	17 %		R 527
Résistance au déchirement	Non mesuré		34
Conductivité thermique	0,2 W/mK		BS 874
Température de fléchissement sous charge (pièce d'essai 110 mm x 12,7 mm x 6,4 mm)	73 °C		
Température de transition vitreuse	125 °C		
Informations de traitement			Notes
Viscosité	Composant A	700 cPs	À 25 °C
	Composant B	140 cPs	
Densité relative	Composant A	1,05	À 25 °C
	Composant B	1,2	
Rapport de mélange A:B	100:150		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		
Durée de vie en pot	360 s		100 g à 25 °C
Traitement après durcissement	Aucun		
Retrait type	0,3 %		

Les informations de cette fiche technique sont uniquement fournies à titre d'indication générale et ne doivent pas être considérées comme une déclaration définitive des propriétés du produit ou de son adéquation. Renishaw décline toute responsabilité pour les conséquences de toute décision prise par vous quant à l'utilisation du produit. Il vous incombe de réaliser vos propres essais pour déterminer si le produit convient ou non à vos besoins.

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 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 des instructions complètes sur les procédures de coulée, consultez *Technique de coulée sous vide: Guide pour les nouveaux utilisateurs*, disponible sur 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 2 % 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 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 de notre 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.

