

Fiche technique : Résine de polyuréthane 8045

Description		Type PP/PE translucide			
Caractéristiques		Dureté variable, pigmentable			
Convient à		Applications à forts impacts, clips			
Propriétés après durcissement					
	Conditions	8045	8045-1	8045-2	8045-3
Couleur		Blanc / transparent	Clair/transparent	Transparent	Clair/transparent
Densité relative	à 25 °C	1,07 g.cm ⁻³	1,07 g.cm ⁻³	1,16 g.cm ⁻³	0,99 g.cm ⁻³
Viscosité	à 25 °C	1000 MPa	1000 MPa	220 MPa	90 MPa

	Conditions	Unité	Rapport de mélange en masse			
			8045	8045-1	8045-2	8045-3
	ISO		100:140:0	100:140:25	100:140:50	100:140:75
Durée de vie en pot	100 g à 25 °C	s	345	320	300	270
Temps de durcissement	60 °C	min	60			
Couleur de coulée			Blanc	Translucide	Translucide	Translucide
Dureté	à 25 °C	Shore D	74	70	61	48
Résistance à la traction	527	MPa	32	24	12	10
Module de traction	527	MPa	970	700	400	150
Allongement	527	%	55	60	65	75
Résistance à la flexion	178	MPa	43	22	11	5
Module de flexion	178	MPa	1000	580	300	110
Résistance aux chocs	180	Kj/m ²	16	16	19	21
Température de fléchissement sous charge	75-1 à 0,45 MPa	°C	79	53	42	35

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 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 de mélange 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 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. Tous les composants craignent l'humidité.
- **En cas de cristallisation du composant B** – Placez les bidons dans une étuve à 70 °C pendant 2 à 4 heures puis mélangez la résine.



Suivez la procédure correcte d'utilisation dans votre système de coulée sous vide en respectant les 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.

Pour connaître nos contacts dans le monde, consultez: www.renishaw.fr/contact

