

Fiche technique : Résine pour coulée sous vide 8060-1

Description		Simule PP/PE									
Caractéristiques		Résiste aux températures élevées									
Convient à		Automobile, pièces sous capots									
Propriétés après durcissement		Test/Norme ISO s'il y a lieu									
Couleur	Légèrement jaune										
Transparence	Translucide										
Dureté Shore	À 23 °C	80 D								868	
	À 60 °C	Non mesuré									
	À 80 °C	Non mesuré									
Résistance à la flexion	60 N/mm ²									178	
Module d'élasticité en flexion	1310 N/mm ²									178	
Résistance à la traction	47 N/mm ²									R 527	
Module de traction	1225 N/mm ²									R 527	
Essai de choc Izod	14 kJ/m ²									180	
Limite d'élasticité	Non mesuré									R 527	
Allongement au seuil de fluage	Non mesuré										
Allongement au seuil de rupture	43 %									R 527	
Résistance au déchirement	Non mesuré									34	
Conductivité thermique	Non mesuré									BS 874	
Température de déformation à chaud	105 °C à 175 °C									(pièce d'essai 110 mm × 12,7 mm × 6,4 mm)	
Température de transition vitreuse	127 °C à 195 °C										
Informations de traitement		Notes									
Viscosité	Composant A	220 cPs								À 25 °C	
	Composant B	50 cPs									
Densité relative	Composant A	1,03								À 25 °C	
	Composant B	1,21									
Rapport de mélange A:B	100:400									En masse	
Temps de mélange	30 s à 45 s										
Température de résine	40 °C									Etuve	
Température moule	70 °C									Etuve	
Température de durcissement	65 °C à 70 °C									Etuve	
Temps de durcissement dans le moule	60 min										
Durée de vie en pot	285 s									100 g à 25 °C	
Dégazage primaire	30 min										
Traitement après durcissement	*60 min à (°C)	100	110	120	130	140	150	160	170	180	
	donne une temp. de déformation à chaud de (°C)	120	125	135	140	155	160	165	170	175	
Retrait type	0,5 %										

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.

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

- **Dégagement de chaleur** – Ce produit génère un important dégagement de chaleur.
- **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 un four à 70 °C pendant 2 à 4 heures puis mélangez la résine.



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.

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.

