

Fiche technique : Silicone VTN6001

Description		Silicone transparent, durcissement par polyaddition
Caractéristiques		Bonne coulabilité et transparence élevée, excellente résistance chimique et thermique
Convient à		Coulée de résine et coulée sous vide
Propriétés après durcissement	Forte résistance au déchirement	Test/Norme ISO s'il y a lieu
Couleur	Incolore	
Transparence	Huileux, transparent	
Dureté Shore À 23 °C	40 A	868
Résistance à la traction	5,5 N/mm ²	R 527
Allongement au seuil de rupture	360%	R 527
Résistance au déchirement	25 N/mm	34
Coefficient de dilatation thermique	2,4 x 10 ⁻⁴ / °C	
Informations d'utilisation		Notes
Viscosité	35 000 MPa	À 23 °C
Densité relative	1,08 g.cm ⁻³	
Rapport de mélange A:B	100 : 10	En masse
Temps de durcissement dans le moule	24 heures	à 23 °C
Durée de vie en pot	90 min	à 23 °C
Retrait linéaire	<0,1%	

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 mélange

- Pesez le silicone et le catalyseur suivant les rapports indiqués au dos.
- Combinez les deux composants et mélangez bien, en raclant les côtés et le fond du récipient pour qu'il n'y ait pas de poches de matière non mélangée.
- Lancez le processus de mise sous vide pour extraire tout l'air du silicone mélangé. Ceci prend habituellement de 10 à 15 minutes environ.
- Il faudra qu'il reste un espace suffisant dans le récipient pour tenir compte de l'action de la matière lorsque l'air sera extrait du mélange. Le silicone peut se dilater pour atteindre 7 fois son volume de départ dans le processus de mise sous vide.
- Versez la matière mélangée dans le cadre de moule de manière lente et régulière et laissez-la s'écouler librement autour du modèle et sur lui.

Informations produit

Un dégazage secondaire est recommandé une fois le versement dans le moule terminé. Vous éviterez ainsi les vides autour ou en dessous du modèle si de l'air a été piégé pendant le versement. Il importe de contrôler que tout le processus de dégazage sera effectué bien en deçà des limites du temps de travail du silicone mélangé.

Remarques spéciales

- Pour cette tâche, il est conseillé d'utiliser un mélangeur sous vide Renishaw.
- Le récipient et le mélangeur doivent impérativement être propres afin d'éviter d'ajouter des impuretés ou des contaminants au mélange.
- Si vous ne disposez pas d'un mélangeur sous vide Renishaw, la matière mélangée devra être laissée dans le récipient et placée dans une machine de coulée sous vide Renishaw.
- Le durcissement du silicone peut être inhibé par des amines ou des produits à forte teneur en soufre comme le latex.
- Avant l'utilisation, il est conseillé de faire des tests sur des prélèvements pour éviter l'inhibition.



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



Observez 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.

