

APPLICATIONS

S'utilise par coulée sous vide ou injection basse pression en moules silicone ou rigides pour la réalisation de pièces prototypes ou de série. Ces pièces présenteront des propriétés mécaniques proches des thermoplastiques comme le polypropylène ou l'ABS chargé.

Utilisation pour la réalisation de pièces destinées au contact alimentaires avec des aliments aqueux, acides et gras (ex : viande, poisson). N'est pas homologué pour le contact avec des liquides alimentaires.

CARACTERISTIQUES

- Conforme à la directive 2004/72/CE
- Conforme à la directive 2007/19/CE pour le contact alimentaire
- Conforme aux valeurs limites de la norme FDA 21 CFR 177.2600 pour les usages répétés
- Bonne tenue thermique
- Bonne résistance aux chocs et à la flexion

PROPRIETES PHYSIQUES				
Composition		ISOCYANATE	POLYOL	MELANGE
Proportion de mélange en poids		100	80	
Aspect		liquide	liquide	liquide
Couleur		ambre	blanc	blanc cassé
Viscosité à 25°C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	450	500	-
Densité des parts avant mélange à 25°C	ISO 1675 : 1985	1,22	1,08	-
Densité du mélange polymérisé à 23°C	ISO 2781 : 1996	-	-	1,19
Pot life à 25°C sur 180 g (min)	Gel Timer TECAM			22

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES À 23°C (1)			
Module d'élasticité en flexion	ISO 178 : 2001	MPa	2.800
Contrainte maximale en flexion		MPa	117
Contrainte maximale en traction	ISO 527-2 : 1993	MPa	75
Allongement à la rupture		%	5
Résistance au choc Charpy	ISO 179/1D : 1994	kJ/m ²	25
Dureté	ISO 868 : 2003	Shore D1	85

PROPRIETES SPECIFIQUES ET THERMIQUES (1)			
Température de transition vitreuse (T _g)	ISO 11359 : 2002	°C	80
Epaisseur maximale de coulée	-	mm	10
Temps de démoulage à 50°C	-	h	2/3
Température maximale de certification FDA / CE	-	°C	50

(1) Valeurs moyennes obtenues sur éprouvettes normalisées / Durcissement 16 heures à 70° C.

CONDITIONS DE MISE EN ŒUVRE MANUELLE

- Porter la température des produits à 23°C en cas de stockage à une température inférieure.
- Agiter la part polyol*
- Peser les deux parts.
- Mélanger 1 minute minimum.
- Dégazer le mélange pendant 5 minutes et couler en moule silicone préalablement chauffé à 50°C.
- Démouler après 2 à 3 h à 50°C (laisser refroidir avant de démouler).
- Effectuer une post cuisson pour obtenir les propriétés mécaniques finales (4 heures à 80°C).

PRECAUTIONS D'EMPLOI

Il est indispensable, lors de la manipulation, d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées :

- locaux ventilés,
- port de gants, de lunettes et de vêtements de protection.

Pour plus d'informations, se reporter à la fiche de données de sécurité.

CONDITIONS DE STOCKAGE

La durée de vie de chaque part est de 9 mois à l'abri de l'humidité et à une température de 15 - 25°C, dans des emballages d'origine non entamés.

Les conditionnements doivent être soigneusement refermés à l'abri de l'humidité sous couverture de gaz inerte et sec (air sec, azote, etc.).

*Lors du stockage prolongé de la part polyol, un dépôt blanc se forme au fond du jerrican. Cette couche solide ne doit pas être remise en suspension lors de l'agitation du polyol.

La présence de cette couche dure n'est pas préjudiciable à la qualité du produit final si elle n'est pas mélangée à la partie liquide.

GARANTIE

Les renseignements de notre fiche technique sont fondés sur nos connaissances actuelles et sur le résultat d'essais effectués dans des conditions précises et ne sont en aucun cas destinés à établir une spécification. Il appartient à l'utilisateur de procéder à des tests complets sous sa propre responsabilité, en vue de déterminer l'adéquation, l'efficacité et la sûreté des produits AXSON pour l'application envisagée. AXSON refuse clairement toute garantie concernant notamment la compatibilité d'un produit avec une application quelconque. AXSON rejette expressément toute responsabilité en cas de dommage ou d'incident qui résulteraient de l'utilisation de ses produits. Les conditions de garantie sont régies par nos conditions générales de vente.