

### APPLICATIONS

Pièces devant posséder des caractéristiques mécaniques voisines de thermoplastiques du type polypropylène ou polyéthylène, en prototype et petites ou moyennes séries.  
Automobile : habillage intérieur, élément de planches de bord, pare-chocs, spoiler, etc.  
Électronique, bureautique, électroménager : coffrages, consoles, carters, etc.

### CARACTÉRISTIQUES

- Haute résistance aux chocs
- Bonne tenue en température
- Grande facilité de mise en œuvre
- Bonne aptitude au collage et à la peinture

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES				
		PART A RIM 826	PART B RIM 902	MÉLANGE
Composition		POLYOL	ISOCYANATE	
Proportion de mélange en poids		100	100	
Proportion de mélange en volume à 25°C		100	88	
Aspect		liquide	liquide	liquide
Couleur		noir	jaune paille	noir
Viscosité Brookfield LVT à 25°C (mPa.s)	-	2.000	600	800 - 1.200
Densité des parts avant mélange	ISO 1675 : 1985	1,05	1,20	-
Densité du produit polymérisé	ISO 2781 : 1996	-	-	1,12
Pot life à 25°C sur 100g (min)	-			1'20 – 1'40

### CONDITIONS DE MISE EN ŒUVRE

Le RIM 826 s'utilise à l'aide d'une machine d'injection basse pression bi-composants, équipée de préférence d'une agitation sur la cuve polyol (Part A). Avant toute utilisation du polyol, vérifier l'absence de cristallisation (voir § Stockage), et remalaxer jusqu'à l'obtention d'une couleur homogène. Les deux parts (polyol et isocyanate) doivent être mélangées à une température supérieure ou égale à 18°C, selon le rapport de mélange indiqué sur cette notice technique.

Avant de procéder à la coulée, s'assurer que le DEMOULANT 851 a été appliqué sur les moules exempts de toute trace d'humidité. Ce démoulant est utilisable jusqu'à 100°C. Pour plus d'informations, se reporter à la fiche technique Axson PRODUITS AUXILIAIRES.

Les caractéristiques optimales de ce matériau sont obtenues après une post-cuisson de 12 h à 80°C.

**Attention :** selon la géométrie de la pièce, il peut être nécessaire d'utiliser un conformateur lors de la post-cuisson. L'utilisation d'outillage chauffé à une température voisine de 40°C favorise un démoulage plus rapide.

### REMARQUES

L'adhésif ADEKIT A 300 de la gamme Axson est particulièrement recommandé pour le collage de cette résine sur elle-même, ou avec différents matériaux tels que thermoplastiques, acier, etc. Pour préparer les surfaces à peindre ou à coller, dégraisser les pièces à l'aide d'un savon liquide, à l'alcool ou à l'acétone. Une peinture polyuréthane est recommandée.

### PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES (1)

Contrainte de rupture en traction	ISO 527 : 1993	MPa	28
Allongement à la rupture en traction	ISO 527 : 1993	%	50
Module d'élasticité en flexion	ISO 178 : 2001	MPa	800
Contrainte en flexion au seuil d'écoulement	ISO 178 : 2001	MPa	35
Résistance au choc CHARPY <i>Eprouvettes non entaillées</i>	ISO 179/1eU :1994	kJ/m <sup>2</sup>	100
Dureté	ISO 868 : 2003	Shore D1	73

### PROPRIÉTÉS THERMIQUES ET SPÉCIFIQUES (1)

Température d'utilisation	-	°C	-40 / +90
Température de transition vitreuse (Tg)	ISO 11359 : 2002	°C	95
Coefficient de dilatation thermique (CTE) [0 à +90°C)	IOS 11359 : 1999	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	140
Retrait linéaire sur pièces à 23°C : - épaisseur 2 à 3 mm - épaisseur 4 à 5 mm - épaisseur 5 à 10 mm	-	mm/m	4 - 6 6 - 8
Épaisseur maximale de coulée	-	mm	10
Temps de démoulage à 23°C	-	min.	25

(1): Valeurs moyennes obtenues sur éprouvettes normalisées / Coulée dans des moules à 23°C et durcissement 12 heures à 80°C.

### PRÉCAUTIONS D'EMPLOI

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

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

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

### STOCKAGE

La durée de vie des deux parts séparées est de 12 mois à l'abri de l'humidité et à une température de 15 - 25°C, dans leurs emballages d'origine non entamés. Les conditionnements entamés doivent être soigneusement refermés à l'abri de l'humidité sous couverture de gaz inerte et sec (air sec, azote, etc.).

La part polyol, à basse température, est susceptible de cristalliser (manifestation : partie liquide non homogène). Il convient alors de porter le produit à une température de 40°C jusqu'à l'obtention d'un produit liquide homogène.

### CONDITIONNEMENT

**RIM 826 (Part A)**  
1 x 20 kg

**RIM 902 (Part B)**  
1 x 20 kg



BUILDING TRUST



# RIM 826 / 902

POLYURÉTHANE D'INJECTION BASSE PRESSION  
MODULE EN FLEXION 800 MPa - Tg 95°C

## 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.

**AXSON FRANCE - SikaAxson**  
Head Office France  
+33 1 34 40 34 60  
[axson@axson.com](mailto:axson@axson.com)  
[www.sikaaxson.com](http://www.sikaaxson.com)

**GERMANY**  
+49 (0)7125 940 492  
[tooling@de.sika.com](mailto:tooling@de.sika.com)  
[www.sikaaxson.de](http://www.sikaaxson.de)

**ITALY**  
+39 02 96 70 23 36  
[axson@axson.it](mailto:axson@axson.it)  
axson.it

**SPAIN & PORTUGAL**  
+34 93 225 16 20  
[spain@axson.com](mailto:spain@axson.com)  
axson.es

**U.K.**  
+44 1 638 66 00 62  
[sales.uk@axson.com](mailto:sales.uk@axson.com)  
axson.com

**SLOVAKIA**  
+421 37 642 25 26  
[axson.sk@axson.com](mailto:axson.sk@axson.com)  
axson-ce.sk

**USA**  
+1 248 588 2270  
[axsonmh@axson.com](mailto:axsonmh@axson.com)  
axson-na.com

**MEXICO**  
+52 55 52 64 49 22  
[marketing@axson.com.mx](mailto:marketing@axson.com.mx)  
axson.com.mx

**JAPAN**  
+81 564 26 25 91  
[sales.japan@axson.com](mailto:sales.japan@axson.com)  
axson.jp

**CHINA**  
+86 21 58 68 30 37  
[marketing.china@axson.com](mailto:marketing.china@axson.com)  
axson.cn

**INDIA**  
+91 20 25560710  
[info.india@axson.com](mailto:info.india@axson.com)  
axson.com

**MIDDLE EAST**  
+971 7 2432227  
[axsonmideast@axson.com](mailto:axsonmideast@axson.com)  
axson.com