

## APPLICATIONS

Utilisation manuelle en couche de 10 à 40 mm sur préforme, pour maquettes de style, modèles de grande dimension et gabarits de contrôle légers.

## CARACTERISTIQUES

- Rapport d'emploi 1/1 en poids et volume
- Mélange manuel ou mécanique
- Possibilité d'application jusqu'à 40 mm par couche
- Durcissement rapide en fine couche
- Adhérence sur supports variés tels que bois, mousse, planches usinables, polystyrène, etc.
- Modifications et recharge possible avec la SC 258 (ponçage du support au préalable)

### PROPRIETES PHYSIQUES

Composition		RESINE	DURCISSEUR	MELANGE
Proportion de mélange en poids		100	100	
Proportion de mélange en volume à 25°C		100	100	
Aspect		pâte	pâte	pâte
Couleur		blanc	marron clair	marron clair
Densité à 25°C (g/cm <sup>3</sup> )	ISO 1675 : 1985	0,51	0,54	-
Densité du produit polymérisé à 23°C	ISO 2781 : 1996	-	-	0,53
Pot life à 25°C sur 250 g (min)	-			55

## MISE EN ŒUVRE

Mélanger les deux composants, selon le ratio indiqué, manuellement ou à l'aide d'un mélangeur planétaire.

Après homogénéisation, appliquer la pâte par pression sur la préforme. Pour faciliter l'adhérence de la pâte sur son support, il est recommandé d'en appliquer, au préalable, une fine couche manuellement ou à l'aide d'un outil.

Laisser polymériser 12 à 16 heures à température ambiante avant usinage. Pour obtenir une meilleure finition, il est possible de lisser la surface à l'eau ou à l'alcool.

**PROPRIETES MECANIQUES 23°C (1)**

Dureté	ISO 868 : 2003	Shore D15	55
Résistance en compression	ISO 604 : 2002	MPa	25

**PROPRIETES THERMIQUES ET SPECIFIQUES (1)**

Température de Transition Vitreuse (Tg)	ISO 11359-2 : 1999	°C	53
Coefficient d'expansion Thermique (CTE) (+10°C to +40°C)	ISO 11359-2 : 1999	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	46
Epaisseur maximale de coulée		mm	40
Temps de durcissement avant usinage		h	12-18
Temps de durcissement complet à 23°C	-	h	env. 48

(1) Valeurs moyennes mesurées sur éprouvettes standards/ Condition de réticulation 16 heures à 40°C

**PRECAUTIONS D'EMPLOI**

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

- *Aspiration*
- *Port de lunettes recommandé*

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

**CONDITIONS DE STOCKAGE**

*La durée de vie du SC 258 (XE 2517/1) est de **6 mois**, stocké à l'abri de l'humidité, à une température comprise entre +15°C et +25°C dans son emballage d'origine non entamé.*

**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.*

<b>AXSON FRANCE - SikaAxson</b> Head Office France +33 1 34 40 34 60 <a href="mailto:axson@axson.com">axson@axson.com</a> <a href="http://www.sikaaxson.com">www.sikaaxson.com</a>	<b>GERMANY</b> +49 (0)7125 940 492 <a href="mailto:tooling@de.sika.com">tooling@de.sika.com</a> <a href="http://www.sikaaxson.de">www.sikaaxson.de</a>	<b>SPAIN &amp; PORTUGAL</b> +34 93 225 16 20 <a href="mailto:spain@axson.com">spain@axson.com</a> axson.es	<b>SLOVAKIA</b> +421 37 642 25 26 <a href="mailto:axson.sk@axson.com">axson.sk@axson.com</a> axson-ce.sk	<b>USA</b> +1 248 588 2270 <a href="mailto:axsonmh@axson.com">axsonmh@axson.com</a> axson-na.com	<b>JAPAN</b> +81 564 26 25 91 <a href="mailto:sales.japan@axson.com">sales.japan@axson.com</a> axson.jp	<b>INDIA</b> +91 20 25560710 <a href="mailto:info.india@axson.com">info.india@axson.com</a> axson.com
	<b>ITALY</b> +39 02 96 70 23 36 <a href="mailto:axson@axson.it">axson@axson.it</a> axson.it	<b>U.K.</b> +44 1 638 66 00 62 <a href="mailto:sales.uk@axson.com">sales.uk@axson.com</a> axson.com	<b>MEXICO</b> +52 55 52 64 49 22 <a href="mailto:marketing@axson.com.mx">marketing@axson.com.mx</a> axson.com.mx	<b>CHINA</b> +86 21 58 68 30 37 <a href="mailto:marketing.china@axson.com">marketing.china@axson.com</a> axson.cn	<b>MIDDLE EAST</b> +971 7 2432227 <a href="mailto:axsonmideast@axson.com">axsonmideast@axson.com</a> axson.com	



**BUILDING TRUST**



**SC 258**

**PATE EPOXY DE MODELAGE**

*DENSITE 55*

**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  
[axsonmiddleeast@axson.com](mailto:axsonmiddleeast@axson.com)  
axson.com