

APPLICATIONS

Réalisation d'outillages par stratification. Utilisation en béton ou coulée par addition de charges.

CARACTERISTIQUES

- Produit exempt de MDA
- Bonne résistance thermique
- Bonne mouillabilité des tissus et des charges
- Bonne tenue en paroi verticale
- Faible exothermie
- Faible retrait
- Cycle d'étuvage simplifié

PROPRIETES PHYSIQUES				
Composition		RESINE	DURCISSEUR	MELANGE
Proportion de mélange en poids		100	32	
Proportion de mélange en volume à 25°C		100	40	
Aspect		liquide	liquide	liquide
Couleur		vert limpide	ambre	vert limpide
Viscosité à 25°C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	4.300	80	2.000
Densité des parts avant mélange à 25°C	ISO 1675 : 1985	1,19	0,96	-
Densité du mélange polymérisé à 23°C	ISO 2781 : 1996	-	-	1,12
Pot life à 25°C sur 264 g (min)	Gel Timer TECAM			70 - 90

PROPRIETES MECANIKES ET THERMIQUES A 23°C (1)			
Module de flexion	ISO 178 : 2001	MPa	3.300
Contrainte en flexion maximale	ISO 178 : 2001	MPa	105
Résistance en traction	ISO 527 : 1993	MPa	45
Contrainte de compression au seuil d'écoulement	ISO 604 : 2002	MPa	110
Dureté finale	ISO 868 : 2003	Shore D	87
T _g après traitement thermique	ISO 11359 : 2002	°C	125
Temps de démoulage à température ambiante	-	h	24 - 36
Temps de durcissement complet à température ambiante	-	j	5

(1) : Valeurs moyennes obtenues sur éprouvettes normalisées après un étuvage de 15 heures à 120°C.

MISE EN OEUVRE

STRATIFICATION : Après avoir réalisé un mélange selon le rapport de mélange indiqué, procéder à l'imprégnation des renforts par les différentes méthodes de stratification. Laisser polymériser 24 heures à température ambiante puis démouler. Procéder ensuite à un étuvage (voir § Traitement thermique).

BÉTON : Pour réaliser un béton aluminium, utiliser 120 g à 150 g de mélange EPOLAM 2050 pour 500 g de grenaille RZ 1019 + 500 g de grenaille RZ 1021. Mélanger l'ensemble à l'aide d'un mélangeur planétaire et tasser le béton sur le stratifié.

TRAITEMENT THERMIQUE

Le système EPOLAM 2050 obtient un bon taux de polymérisation à température ambiante. En cas d'utilisation d'un outillage à une température inférieure à 50°C, l'étuvage n'est donc pas nécessaire.

En revanche, un traitement thermique est indispensable pour des applications nécessitant une bonne résistance thermique jusqu'à 125°C. Pour cela, l'outillage ou la pièce doit être étuvé pendant 8 à 12 heures à une température inférieure de 20 à 30°C à sa température de service. La mise en service de l'outil permettra ensuite de terminer le traitement thermique.

Attention : Lors de l'étuvage d'outils de grande dimension, il est nécessaire d'utiliser des supports appropriés pour éviter tout risque de déformation. Les épaisseurs de stratification ne doivent pas excéder 12 mm en une seule opération.

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 des deux parties séparées est de 12 mois à l'abri de l'humidité et à une température de 15 - 25°C, dans des emballages d'origine non entamés.

CONDITIONNEMENT

RESINE	DURCISSEUR
1 x 20 kg 1 x 50 kg	1 x 6,40 kg 1 x 16 kg

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.