

APPLICATIONS

- Négatifs et outillages
- Modèles de contrôle ou de positionnement
- Réalisation de renforts
- Alternative aux méthodes usuelles de stratification pour la réalisation de stratifiés

CARACTERISTIQUES

- Odeur faible
- Faible densité
- Très facile à mélanger et à appliquer

PROPRIETES PHYSIQUES				
Composition		RÉSINE EPOPAST 402	DURCISSEUR EPOPAST 401	MELANGE
Proportion de mélange en poids		100	14	
Aspect		pâte fibreuse	liquide	pâte fibreuse
Couleur		blanc	vert	vert
Densité des parts avant mélange à 25°C	ISO 1675 : 1985	0,68	0,97	-
Densité du mélange polymérisé à 23°C	ISO 2781 : 1996	-	-	0,72
Pot life à 25°C sur 570 g (min)	Gel Timer TECAM			90 - 110

PROPRIETES MECANIQUES A 23°C (1)			
Module de flexion	ISO 178 : 2001	MPa	4.100
Contrainte en flexion maximale	ISO 178 :2001	MPa	43
Dureté	ISO 868 : 2003	Shore D1 / D15	77 / 74

(1) : Valeurs moyennes obtenues sur éprouvettes normalisées / Durcissement 16h à 60°C

MISE EN OEUVRE

Le mélange des parts en rapport 100/14, se fait manuellement pour les quantités inférieures à 1 kg et avec un malaxeur planétaire pour les quantités plus importantes. L'obtention d'une couleur homogène traduit la qualité du mélange. L'application sur le support se fait manuellement en pressant plus particulièrement dans les angles vifs et saillants.

Remarque : Pour obtenir une caractéristique de surface recherchée (aspect de surface, résistance chimique), il convient d'appliquer l'EPOPAST 402 sur un gel coat. Il est nécessaire de toujours appliquer la pâte à stratifier sur un gel coat gélifié mais non polymérisé.

Gel-coats préconisés : GC1 080, GC1 050

Couche de liaison préconisée : EPOLAM 2010

PROPRIETES SPECIFIQUES ET THERMIQUES (1)

Température de transition vitreuse (Tg)	ISO 11359 : 2002	°C	60
Epaisseur maximale de stratification	-	mm	40
Coefficient de dilatation linéaire (CTE) (+10°C à +60°C)	ISO 11359 : 1999	10 ⁻⁶ K ⁻¹	24
Temps de démoulage à 25°C	-	heure	12
Temps de durcissement complet à 25°C	-	jour	5

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

A utiliser de préférence avant **12 mois** suivant la date de fabrication. Date d'expiration indiquée sur l'emballage.

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

CONDITIONNEMENT

RESINE EPOAST 402 10 kg	DURCISSEUR EPOAST 401 1,4 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.