

APPLICATIONS

Réalisation de structures composites par les méthodes usuelles d'imprégnation (au contact, sous vide, etc...).
Utilisation en béton par addition de charges aluminium ou autres.

CARACTERISTIQUES

- Produit exempt de MDA
- Très bonne tenue en température
- Bon mouillage des renforts
- Faible retrait après étuvage

PROPRIETES PHYSIQUES				
Composition		RESINE	DURCISSEUR	MELANGE
Proportion de mélange en poids		100	41	
Proportion de mélange en volume à 25°C		100	47	
Aspect		liquide	liquide	liquide
Couleur		ambre	ambre foncé	ambre
Viscosité à 25°C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	4000	200	2000
Densité des parts avant mélange à 25°C	ISO 1675 : 1985	1,16	1,02	-
Densité du mélange polymérisé à 23°C	ISO 2781 : 1996	-	-	1,12
Pot life à 25°C sur 500 g (min)	Gel Timer TECAM			150

PROPRIETES MECANIKES ET THERMIQUES A 23°C (1)			
Module de flexion	ISO 178 : 2001	MPa	2800
Contrainte en flexion maximale	ISO 178 : 2001	MPa	62
Résistance en traction	ISO 527 : 1993	MPa	40
Dureté finale	ISO 868 : 2003	Shore D15	90
Température de transition vitreuse (Tg)	ISO 11359 : 2002	°C	190

(1) : Valeurs moyennes obtenues sur éprouvettes normalisées après un étuvage conforme au traitement thermique préconisé

MISE EN OEUVRE

STRATIFICATION : Après avoir réalisé un mélange selon le ratio indiqué, procéder à l'imprégnation des renforts. Laisser polymériser 24 heures à température ambiante **puis étuver 24 heures à 45°C.**

Démouler ensuite et procéder à l'étuvage (voir § Traitement thermique). Les épaisseurs de stratification ne doivent pas excéder 10 mm. Dans le cas d'une reprise de stratification, l'utilisation d'un tissu peel-ply est recommandée.

BETON : Pour réaliser un béton aluminium, utiliser 120 g à 150 g de mélange EPOLAM 2080, 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 non encore gélifié.

TRAITEMENT THERMIQUE

Pour éviter tout risque de déformation ou de retrait de l'outillage, il est indispensable de respecter un cycle d'étuvage précis.

Pour rappel, le démoulage ne peut avoir lieu qu'après un préétuvage de 24 heures à 45°C. L'utilisation d'un conformateur est recommandée pour les formes complexes.

Le traitement thermique suivant peut alors être effectué : 1 heure à 60°C, 1 heure à 80°C, 2 heures à 120°C et 4 heures à 160°C en respectant une montée et une descente en température de 20°C par heure entre les paliers.

S'il s'agit de réaliser l'étuvage d'un béton, il est préférable de doubler, voir tripler, la durée des paliers pour assurer un bon étuvage à cœur.

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 est de 9 mois pour la partie résine et de 24 mois pour la partie Durcisseur. Ces produits doivent être stockés à l'abri de l'humidité et à une température comprise entre 10 et 25°C dans les emballages d'origine non entamés.

CONDITIONNEMENT

RESINE	DURCISSEUR
1 x 5 kg	1 x 2,05 kg
1 x 20 kg	1 x 8,20 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.