

APPLICATIONS

Réalisation de modèles, moules et maquettes par procédé d'extrusion.

CARACTERISTIQUES

- Basse densité
- Faible dureté facilitant l'usinage
- Temps d'attente avant usinage inférieur à 24 H
- Bonne résistance thermique

PROPRIETES PHYSIQUES				
Composition		RESINE	DURCISSEUR	MELANGE
Proportion de mélange en poids		100	100	
Aspect		pâte visqueuse	pâte visqueuse	pâte visqueuse
Couleur		brun	blanc	brun
Viscosité à 25°C 0,9 s ⁻¹ (Pa.s)	ISO 3219 : 1994	1000	900	1000
Densité à 25°C (g/cm ³)	ISO 1675 : 1985	0,76	0,76	-
Densité du produit polymérisé à 23°C	ISO 2781 : 1996	-	-	0,81

MISE EN ŒUVRE

. L'application du produit se fait toujours normale à la surface en chevauchant le cordon précédemment extrudé.

ATTENTION : Les exothermies obtenues sont fortement dépendantes des paramètres d'extrusion et du type de machine utilisée, entre autres :

- Température ambiante,
- Pouvoir isolant du support,
- Température de sortie du mélange liée aux caractéristiques de l'extrusion : mélangeur statique ou dynamique, vitesse de rotation du mélangeur et débit.
- Epaisseur appliquée.

Pour toute application en paroi verticale, appliquer sur le support une fine couche de produit à l'aide d'une spatule : cette opération permet de renforcer l'adhésion de la pâte sur le support.

Pour toute application en plafond, appliquer une épaisseur maximale de 30 mm.

Utiliser un mélangeur dynamique de préférence.

Si non, doubler la longueur du mélangeur statique.

En cas d'utilisation d'une machine à mélangeur dynamique, nous contacter pour la définition des paramètres.

PIC EXOTHERMIQUE ET TEMPS DE DURCISSEMENT (2)				
Epaisseur déposée (mm)	Température du produit (°C)	Pic exothermique (min)	Pic exothermique (°C)	Usinabilité (heures)
40	22	174	63	16 - 18

(2) Température ambiante 22°C – dimensions du support polystyrène : 250 x 250 mm

PROPRIETES MECANIQUES 23°C (1)

Dureté	ISO 868 : 2003	Shore D1	58
Module en Traction	ISO 527 : 1993	MPa	1300
Résistance en Traction	ISO 527 : 1993	MPa	10
Allongement à la rupture	ISO 527 : 1993	%	1,3
Module en Flexion	ISO 178 : 2010	MPa	950
Résistance en Flexion	ISO 178 : 2010	MPa	17
Module en compression	ISO 604 : 2002	MPa	790
Résistance en compression	ISO 604 : 2002	MPa	20

PROPRIETES THERMIQUES ET SPECIFIQUES (1)

Température de Transition Vitreuse (Tg)	ISO 11359-2 : 1999	°C	84
Coefficient d'expansion Thermique (CTE) (+10°C to +70°C)	ISO 11359-2 : 1999	10 ⁻⁶ K ⁻¹	80
Epaisseur maximale	-	mm	40

(1) Valeurs moyennes mesurées sur éprouvettes standards/ Condition de réticulation : 24 h 23°C + 16 H 60°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 180 est de **12 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.

CONDITIONNEMENTS

SC 180 RESINE	SC 180 DURCISSEUR
35 KG	35 KG
140 KG	140 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.