

## 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 appliquer
- Durcisseur sans étiquetage Toxique

PROPRIETES PHYSIQUES				
Composition		RESINE	DURCISSEUR	MELANGE
Proportion de mélange en poids		100	14	
Aspect		pâte fibreuse	liquide	pâte fibreuse
Couleur		gris	vert	vert
Densité à 25°C (g / cm <sup>3</sup> )	ISO 1675 : 1985	0,90	0,97	-
Densité du produit polymérisé à 23°C	ISO 2781 : 1996	-	-	0,91
Pot life à 25°C sur 570 grammes (min)	-			80

## MISE EN ŒUVRE

Pour une utilisation optimale il est conseillé d'utiliser des conditionnements stockés à une température supérieure à 15°C.

Les propriétés physiques sont garanties dans une plage de température ambiante comprise entre 18°C et 25°C. En dehors de cette plage, des variations de viscosité et de réactivité seront observées.

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. Veiller à ne pas trop mélanger ou trop vite cela pourrait entraîner une surchauffe du produit avec un risque de retrait trop important. L'application sur le support se fait manuellement en pressant plus particulièrement dans les angles vifs et saillants.

**Remarque :** Pour obtenir une meilleure qualité de surface (aspect de surface, résistance chimique), il convient d'appliquer l'EPOPAST 400 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 050, GC1 080

Couche de liaison préconisée : EPOLAM 2015, EPOLAM 2017, EPOLAM 2020

## PROPRIETES MECANIQUES 23°C (1)

Dureté	ISO 868 : 2003	Shore D1 / D15	81/79
Module en Flexion	ISO 178 : 2001	MPa	4600
Résistance en Flexion	ISO 178 : 2001	MPa	50
Résistance en compression	ISO 604 : 2002	MPa	57

## PROPRIETES THERMIQUES ET SPECIFIQUES (1)

Température de Transition Vitreuse (Tg)	ISO 11359-2 : 1999	°C	64
Coefficient d'expansion Thermique (CTE) (+10°C to +60°C)	ISO 11359-2 : 1999	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	22
Retrait linéaire (éprouvette : 250x60x 20 mm)	-	mm/m	0,5
Epaisseur maximale de stratification	-	mm	40
Temps de démoulage à 25°C	-	heure	12
Temps de durcissement complet à 25°C	-	jour	5

(1) Valeurs moyennes mesurées sur éprouvettes standards/ Conditions de réticulation : 16 h à 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 système est de **24 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.

## CONDITIONNEMENT

<b>EPOPAST 400 RESINE</b>	<b>EPOPAST 401 DURCISSEUR</b>
10 kg	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

Page 2/3 – TDS12F0021 – 12 Juillet 2012



BUILDING TRUST



# EPOPAST 400 RESINE EPOPAST 401 DURCISSEUR PATE EPOXYDE DE STRATIFICATION TEMPS DE DEMOULAGE 12 H ETIQUETAGE NON TOXIQUE

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.

**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  
[axson@axson.es](mailto:axson@axson.es)  
axson.es

**U.K.**  
+44 1 638 66 00 62  
[sales@axson.co.uk](mailto:sales@axson.co.uk)  
axson.com

**SLOVAKIA**  
+421 37 642 25 26  
[office@axson-ce.sk](mailto:office@axson-ce.sk)  
axson-ce.sk

**NORTH AMERICA**  
+1 517 663 8191  
[info@axsontech.us](mailto:info@axsontech.us)  
axsontech.us

**MEXICO**  
+52 55 52 64 49 22  
[axson@prodigy.net.mx](mailto:axson@prodigy.net.mx)  
axson.com.mx

**JAPAN**  
+81 564 26 25 91  
[sales@axson.jp](mailto:sales@axson.jp)  
axson.jp

**CHINA**  
+86 21 58 68 30 37  
[china@axson.cn](mailto:china@axson.cn)  
axson.cn

**INDIA**  
+91 20 25560710  
[info.india@axson.com](mailto:info.india@axson.com)  
axson.com

**MIDDLE EAST**  
+971 7 2432227  
[info.middleeast@axson.com](mailto:info.middleeast@axson.com)  
axson.com