

## APPLICATIONS

*Elastomère de polyuréthane destiné à la réalisation de moules pour l'industrie du béton. Coulée manuelle ou en machine bi-composant.*

## CARACTERISTIQUES

- Résine polyuréthane liquide bi-composant
- Allongement à la rupture élevé
- Sans solvant et sans mercure
- Bonne stabilité chimique

PROPRIETES PHYSIQUES				
Composition		UR 5803 ISOCYANATE	UR 58300 POLYOL	MELANGE
Proportion de mélange en poids		10	100	
Aspect		Liquide	Liquide	Liquide
Couleur		Ambre	Beige	Beige
Viscosité à 25°C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	200	6900	4000
Densité à 25°C (g/cm <sup>3</sup> )	ISO 1675 : 1985	1,16	1,37	-
Densité du produit polymérisé à 23°C	ISO 2781 : 1996	-	-	1,35
Pot life à 25°C sur 165 grammes (min)	Gel Timer TECAM			15 - 20

PROPRIETES MECANQUES 23°C (1)			
Dureté	ISO 868 : 2003	Shore A1	30
Résistance en Traction	ISO 37 : 2011	MPa	1,55
Allongement à la rupture	ISO 37 : 2011	%	900
Résistance au déchirement <i>Eprouvettes angulaires sans entaille</i>	ISO 34 : 2004	kN/m	6
Résistance à l'abrasion (TABER)	ISO 5470 : 1999	mm <sup>3</sup> / 100U	120

## CONDITIONS DE MISE EN ŒUVRE

*La part Polyol est chargée et peut présenter une légère décantation, il est important de bien malaxer cette part avant emploi (couleur et aspect homogènes sans sédimentation au fond du récipient). Cette opération s'effectue facilement à la main ou à l'aide d'une machine de mélange.*

*La part Isocyanate peut cristalliser (aspect trouble), celui-ci doit être placé en étuve à 60°C jusqu'à dé cristallisation totale. Homogénéiser et laisser revenir à température ambiante avant utilisation.*

*Les deux parts (Polyol et Isocyanate) doivent être mélangées à une température supérieure ou égale à 18°C, selon le ratio mélange indiqué sur cette fiche technique. Avant de procéder à la coulée, s'assurer que les pièces ou moules sont exempts de toute trace d'humidité.*



BUILDING TRUST



# UR 5803 ISOCYANATE UR 58300 POLYOL

ELASTOMERE DE POLYURETHANE DE COULEE

Pot life 15-20' – Dureté 30 Shore A

## PROPRIETES THERMIQUES ET SPECIFIQUES (1)

Température de Transition Vitreuse (Tg)	ISO 11357-2 : 1999	°C	> 0
Epaisseur maximale de coulée	-	mm	80
Temps de démoulage à 23°C	-	Heures	24
Temps de durcissement complet à 23°C	-	Heures	120

(1) Valeurs moyennes mesurées sur éprouvettes standards/ Durcissement 16h à 70°C

## PRECONISATIONS DE MISE EN ŒUVRE

- Porter la température des produits et du modèle à 23°C en cas de stockage à une température inférieure
- Homogénéiser le Polyol avant prélèvement
- Peser les deux parts précisément ( $\pm 2\%$ )
- Mélanger soigneusement dans un récipient sec et propre
- Couler sur le modèle préalablement ciré et exempt d'humidité
- Laisser polymériser sans étuvage à 23°C
- Démouler après 24h à 23°C
- Pour obtenir des performances optimales, stabiliser le moule à 23°C pendant 5 jours avant la mise en service
- En cas d'utilisation d'une machine de coulée bi-composante, s'assurer auprès du fabricant de son adéquation, de sa précision et de sa maintenance

Le respect de la mise en œuvre garantit une utilisation optimale du moule lors de son usage.

## 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 de l'UR 5803 Isocyanate est de 6 mois et de 12 mois pour l'UR 58300 Polyol, stockés à l'abri de l'humidité, à une température comprise entre +15°C et +25°C dans leurs emballages d'origine non entamés. Les conditionnements doivent être soigneusement refermés à l'abri de l'humidité sous couverture de gaz inerte et sec (air sec, azote, etc.). Un stockage prolongé de l'UR 5803 à une température > 45°C entraîne une augmentation de sa viscosité suivie d'une dégradation rapide des propriétés du produit fini.

## CONDITIONNEMENTS

UR 5803 ISOCYANATE	UR 58300 POLYOL
1 x 5 Kg 1 x 2,5 Kg	1 x 25 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.

Page 2/2 – TDS12F0109 – 24 novembre 2014

<b>AXSON FRANCE - SikaAxson</b> Head Office France +33 1 34 40 34 60 <a href="mailto:axson@axson.com">axson@axson.com</a> <a href="http://www.sikaaxson.com">www.sikaaxson.com</a>	<b>GERMANY</b> +49 (0)7125 940 492 <a href="mailto:tooling@de.sika.com">tooling@de.sika.com</a> <a href="http://www.sikaaxson.de">www.sikaaxson.de</a>	<b>SPAIN &amp; PORTUGAL</b> +34 93 225 16 20 <a href="mailto:axson@axson.es">axson@axson.es</a> axson.es	<b>SLOVAKIA</b> +421 37 642 25 26 <a href="mailto:office@axson-ce.sk">office@axson-ce.sk</a> axson-ce.sk	<b>NORTH AMERICA</b> +1 517 663 8191 <a href="mailto:info@axsontech.us">info@axsontech.us</a> axsontech.us	<b>JAPAN</b> +81 564 26 25 91 <a href="mailto:sales@axson.jp">sales@axson.jp</a> axson.jp	<b>INDIA</b> +91 20 25560710 <a href="mailto:info.india@axson.com">info.india@axson.com</a> axson.com
	<b>ITALY</b> +39 02 96 70 23 36 <a href="mailto:axson@axson.it">axson@axson.it</a> axson.it	<b>U.K.</b> +44 1 638 66 00 62 <a href="mailto:sales@axson.co.uk">sales@axson.co.uk</a> axson.com	<b>MEXICO</b> +52 55 52 64 49 22 <a href="mailto:axson@prodigy.net.mx">axson@prodigy.net.mx</a> axson.com.mx	<b>CHINA</b> +86 21 58 68 30 37 <a href="mailto:china@axson.cn">china@axson.cn</a> axson.cn	<b>MIDDLE EAST</b> +971 7 2432227 <a href="mailto:info.middleeast@axson.com">info.middleeast@axson.com</a> axson.com	