

APPLICATIONS

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

CARACTÉRISTIQUES

- Bel aspect de surface
- Bonne résistance thermique
- Tenue en paroi verticale jusqu'à 30 mm

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES				
Composition		RÉSINE	DURCISSEUR	MÉLANGE
Proportion de mélange en poids		100	100	
Aspect		pâte visqueuse	pâte visqueuse	pâte visqueuse
Couleur		gris	blanc	gris
Viscosité à 25°C 0,9 s ⁻¹ (Pa.s)	ISO 3219 : 1993	900	800	800
Densité à 25°C (g/cm ³)	ISO 1675 : 1985	0,79	0,79	-
Densité du produit polymérisé à 23°C	ISO 2781 : 1996	-	-	0,82

MISE EN ŒUVRE

Pour toute application en paroi verticale, il est recommandé d'appliquer sur le support une fine couche de produit à l'aide d'une spatule. Cette opération permettra de renforcer l'adhésion de la pâte sur le support.

Pour toute application en plafond, l'épaisseur maximale recommandée est de 30 mm.

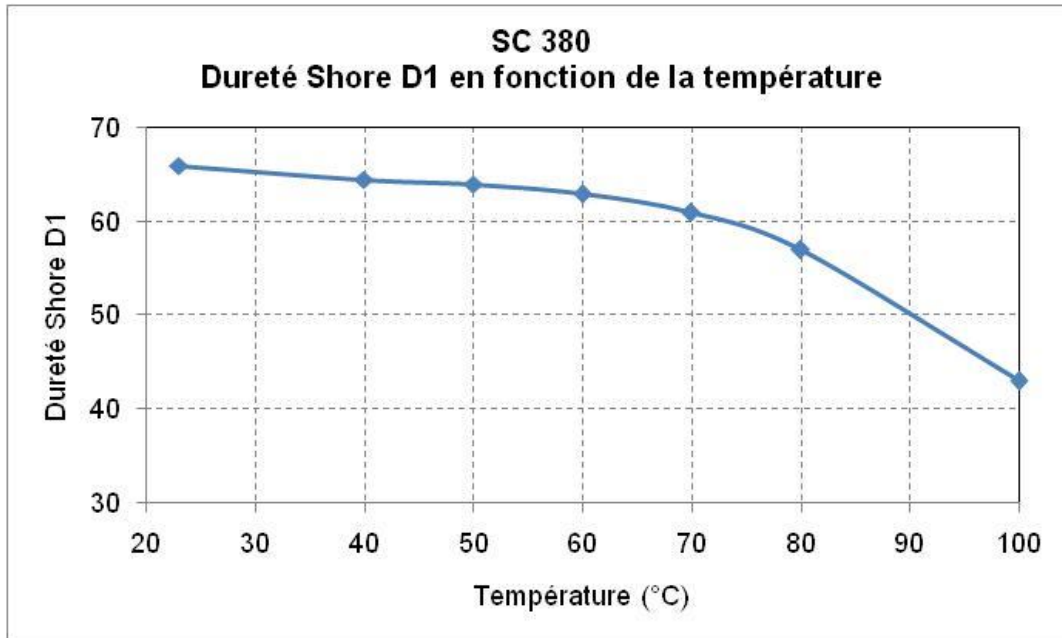
L'application du produit se fait toujours normale à la surface en chevauchant le cordon précédemment extrudé.

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
- Épaisseur appliquée

PIC EXOTHERMIQUE ET TEMPS DE DURCISSEMENT (1)				
Épaisseur déposée (mm)	Température du produit extrudé (°C)	Pic exothermique (heures / température)	Usinabilité (heures)	Retrait linéaire (mm/m)
25	27	2,5 / 60	24	< 1

(1) Température ambiante 20/22°C – support polystyrène



PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES 23°C (2)

Dureté	7 jours 23°C 16 heures 70°C	ISO 868 : 2003	Shore D1	65 67
Module en Traction		ISO 527 : 1993	MPa	1100
Résistance en Traction		ISO 527 : 1993	MPa	14
Allongement à la rupture		ISO 527 : 1993	%	2,8
Module en Flexion		ISO 178 : 2010	MPa	1100
Résistance en Flexion		ISO 178 : 2010	MPa	22
Module en compression		ISO 604 : 2002	MPa	800
Résistance en compression		ISO 604 : 2002	MPa	23

PROPRIÉTÉS THERMIQUES ET SPÉCIFIQUES (2)

Température de Transition Vitreuse (Tg)	7 jours 23°C 16 heures 70°C	ISO 11359-2 : 1999	°C	50 83
Coefficient d'expansion Thermique (CTE)		ISO 11359-2 : 1999	10 ⁻⁶ K ⁻¹	65
Épaisseur maximale de dépose		-	mm	30

(2) Valeurs moyennes mesurées sur éprouvettes standards/ Condition de réticulation : 24 heures à 23°C + 16 heures à 70°C

PRÉCAUTIONS 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 380 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

RÉSINE	DURCISSEUR	DIAMÈTRE DES FÔTS
1 x 150 kg	1 x 150 kg	570 mm
1 x 35 kg	1 x 35 kg	360 mm

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.