

Résine ECO à prise lente Sans Styrène

Version 01/2017 – 03/17

:: DESCRIPTION

Résine polyester orthophtalique, de réactivité standard et présentant de bonnes propriétés mécaniques. Elle contient un révélateur de catalyseur sous forme d'un colorant bleu qui vire au vert après l'adjonction du P MEC et disparaît au fur et à mesure de l'avancement du durcissement.

Caractéristiques mécaniques de la résine polyester polymérisée à froid

Propriétés	Résine avec 40 % de mat	Résine pure	Unité	Norme
Résistance à la traction	130	60	N/mm ²	DIN 53 455
Allongement à la rupture	1,7	1,6	%	DIN 53 455
Résistance aux chocs	-	8	KJ/m ²	DIN 53 453
Résistance à la compression	180	160	N/mm ²	DIN 53 454
Résistance à la flexion	200	90	N/mm ²	DIN 53 452
Module d'élasticité	8.000	3.500	N mm ²	DIN 53 457
Stabilité dimensionnelle à chaud HDT	-	58	°C	DIN 53 458

Tableau du dosage de catalyseur en fonction de l'épaisseur du composite et de la température

Epaisseur des couches et température	% de P MEC, équivalence en poids	Temps de prise
1-3 mm à 20 °C	3 % soit 30 gr	Env. 20 minutes
1-3 mm à 15 °C	3 % soit 30 gr	Env. 30 minutes
2-4 mm à 20 °C	2 % soit 20 gr	Env. 30 minutes
2-4 mm à 15 °C	2 % soit 20 gr	Env. 45 minutes
3-10 mm à 20 °C	1 % soit 10 gr	Env. 65 minutes
3-10 mm à 15 °C	1 % soit 10 gr	Env. 90 minutes

Tableau des temps de prise

Température	% de P MEC	% de cobalt ajouté. Cobalt à 1 %	Durée de vie en pot
20 °C	2 %	-	40 minutes
20 °C	3 %	-	30 minutes
15 °C	2 %	0.2 %	40 minutes
10 °C	2 %	0.3 %	35 minutes

:: MISE EN OEUVRE

La résine polyester ECO est thixotrope et pré-accélérée et s'applique aussi bien en moulage contact qu'en projection simultanée.

Les épaisseurs appliquées en frais sur frais peuvent être de 2 à 8 mm.

Dans le cas d'un stratifié réalisé en plusieurs polymérisations successives, chaque strate devra être débullée en prenant garde d'éviter les excès de résine en surface. Les surfaces polymérisées comportant un excès de résine, devront être poncées avant de reprendre la stratification.

Pour les stratifiés ayant un ratio fibre de verre/résine normal, la reprise de stratification entre deux couches ne doit pas excéder 48 heures sans nouveau ponçage (recommandation Det Norske Veritas).

Un stockage prolongé ou des conditions défavorables de stockage peuvent provoquer une décantation du produit. Il est alors recommandé de mettre le fût sous agitation mécanique.

:: UTILISATION - SECURITE

Vous pouvez consulter les instructions relatives à la manipulation des produits et à leur élimination dans la dernière version de la fiche de données de sécurité et dans les fiches techniques correspondantes des Groupements des industries chimiques.

Les informations contenues dans le présent document, en particulier les recommandations relatives à la mise en œuvre et l'utilisation de nos produits, sont fournies en toute bonne foi et reposent sur l'état actuel de nos connaissances et notre expérience dans un cas normal. En raison de la diversité des matériaux et des substrats ainsi que des différentes conditions de travail, aucune garantie quant au résultat du travail ou à la responsabilité, quel que soit le rapport juridique, ne peut être fondée ni sur ces indications ni suite à un conseil verbal, à moins qu'une faute intentionnelle ou une grave négligence ne puisse nous être imputée. Dans ce cas, il faudra que l'utilisateur apporte la preuve qu'il a porté à notre connaissance par écrit, en temps voulu et de manière exhaustive, toutes les informations nécessaires à un examen objectif.

Les droits de propriété détenus par des tiers doivent impérativement être respectés. Toutes les commandes sont soumises à nos conditions générales de ventes et de livraison en vigueur. Les utilisateurs doivent impérativement consulter la dernière version de la fiche technique relative au produit concerné et qui leur sera remise sur demande auprès de nos services.