

# Fiche technique : Résine de coulée sous vide 9012

Description			Simule l'ABS
<b>Caractéristiques</b>			<b>Conforme aux critères sur les aliments humides et secs de la FDA</b>
<b>Convient à</b>			<b>Usage pour aliments humides et secs</b>
Propriétés après durcissement			Test/Norme ISO s'il y a lieu
Couleur		Blanc	
Transparence		Opaque	
Dureté Shore	À 23 °C	77 D	868
	À 60 °C	74 D	
	À 80 °C	68 D	
Résistance à la flexion		51 N/mm <sup>2</sup>	178
Module d'élasticité en flexion		1310 N/mm <sup>2</sup>	178
Résistance à la traction		40 N/mm <sup>2</sup>	R 527
Module de traction		Non mesuré	R 527
Essai de choc Izod		Non mesuré	180
Limite d'élasticité		Non mesuré	R 527
Allongement au seuil de fluage		Non mesuré	
Allongement au seuil de rupture		25 %	R 527
Résistance au déchirement		Non mesuré	34
Conductivité thermique		Non mesuré	BS 874
Température de déformation à chaud		90 °C*	(pièce d'essai 110 mm × 12,7 mm × 6,4 mm)
Température de transition vitreuse		108 °C	
Informations de traitement			Notes
Viscosité	Composant A	1500 cPs	À 25 °C
	Composant B	150 cPs	
Densité relative	Composant A	1,10	À 25 °C
	Composant B	1,12	
Rapport de mélange A:B		29:100	En masse
Temps de mélange		30 s à 60 s	
Température de résine		40 °C	Etuve
Température moule		70 °C	Etuve
Température de durcissement		70 °C	Etuve
Temps de durcissement dans le moule		120 min	
Durée de vie en pot		720 s	100 g à 25 °C
Traitement après durcissement		*4 à 5 h à 70 °C donne une temp. de déformation à chaud de 90 °C	
Retrait type		0,5 % à 1 %	

# Procédure de manipulation

## Procédure de coulée

- Secouez vigoureusement les bidons non ouverts des composants A et B pendant 10 à 15 secondes.
- Préchauffez le moule dans une étuve à 70 °C.
- Préchauffez les bidons non ouverts de composants A et B dans l'étuve à 70 °C puis placez-les dans une étuve à 40 °C pour les stabiliser avant l'usage.
- Pesez les composants A et B dans des bols séparés en tenant compte de la perte du bol (c'est-à-dire la quantité de résine restant dans le bol A après l'avoir versée).
- Ajoutez le pigment de couleur au bol A.
- Placez les bols remplis dans la machine et fixez la pale de mélange au bol B.
- Démarrez la pompe à vide.
- Mettez le moteur du mélangeur en marche.
- Attendez 10 minutes après avoir atteint le niveau de vide maximum avant de mélanger.
- Versez le contenu du bol A dans le bol B et mélangez aussi vite que possible sans éclabousser.
- Versez la résine mélangée dans le moule en silicone et éliminez le vide de la chambre avant la fin de la durée de vie en pot.
- Placez le moule rempli dans l'étuve pour durcir la résine.
- Pour des instructions complètes sur les procédures de coulée, consultez *Technique de coulée sous vide: Guide pour les nouveaux utilisateurs*, disponible sur [www.renishaw.fr](http://www.renishaw.fr).

## Remarques spéciales

- La température exacte du moule est importante.
- La température exacte de la résine est importante.
- N'utilisez pas plus de 2 % de pigment de couleur par rapport au poids total.

## Informations produit

- **Vie utile du moule** – On peut prolonger cette durée en utilisant l'agent démoulant Renishaw correct et en démoulant immédiatement après durcissement.
- **Stockage** – Entrez les bidons non ouverts à > 20 °C. Protégez-les du gel. Entrez les bidons ouverts dans une étuve à 40 °C en laissant le bouchon. Les deux composants craignent l'humidité.
- **En cas de cristallisation du composant B** – Placez les bidons dans une étuve à 70 °C pendant 2 heures puis transférez-les à une étuve à 40 °C pour les stabiliser avant l'emploi.



Une homologation FDA pour usage avec aliments humides et secs peut être obtenue en répondant aux critères de la directive FDA 21CFR177.1680 (usage pour aliments secs) et 21CFR177.2600 (usage pour aliments humides). Détails complémentaires disponibles sur demande.



Suivez la procédure correcte d'utilisation dans votre système de coulée sous vide en respectant les instructions d'exploitation.



Suivez toujours les instructions des Fiches de Sécurité Produit et travaillez toujours en respectant les instructions de sécurité du fabricant de matériaux. Vous trouverez des Fiches de Sécurité Produit sur [www.renishaw.fr](http://www.renishaw.fr).



Conformément aux Fiches de sécurité produit, le port d'une protection respiratoire, de gants de sécurité et de lunettes de sécurité pendant toute la procédure de remplissage est obligatoire.

