

Fiche technique : Résine de coulée sous vide 9070

Description		Souple
Caractéristiques	Excellentes propriétés optiques, clarté parfaite, toutes couleurs possibles	
Convient à	Joints et garnitures	
Propriétés après durcissement	Test/Norme ISO s'il y a lieu	
Couleur	Incolore	
Transparence	Transparent	
Dureté Shore	À 23 °C 70 A À 60 °C 67 A À 80 °C Non mesuré	868
Résistance à la flexion	68 N/mm ²	178
Module d'élasticité en flexion	2460 N/mm ²	178
Résistance à la traction	4,3 N/mm ²	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	225 %	R 527
Résistance au déchirement	20 N/mm ²	34
Conductivité thermique	0,198 W/mK	BS 874
Température de fléchissement sous charge (pièce d'essai 110 mm x 12,7 mm x 6,4 mm)	Non mesuré	
Température de transition vitreuse	Non mesuré	
Informations de traitement	Notes	
Viscosité	Composant A 1000 cPs Composant B 160 cPs	À 25 °C
Densité relative	Composant A 0,98 Composant B 1,18	À 25 °C
Rapport de mélange A:B	100:50	En masse
Temps de mélange	30 s à 40 s	
Température de résine	40 °C	Etuve
Température moule	70 °C	Etuve
Température de durcissement	70 °C	Etuve
Temps de durcissement dans le moule	180 min	
Durée de vie en pot	240 s	100 g à 25 °C
Traitement après durcissement	Aucune	
Retrait type	0,3 %	

Procédure de manipulation

Procédure de coulée

- Secouez vigoureusement les bidons non ouverts de 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 le four 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.

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

- **Poids minimum par coulée** – Le poids minimum par coulée est de 150 g.
- **Durée de vie du moule** – On peut prolonger cette durée en utilisant l'agent démoulant Renishaw correct et en démoulant la coulée immédiatement après durcissement.
- **Stockage** – Entrez les bidons non ouverts à > 20 °C. Protégez 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.



Observez la procédure de préparation du système de coulée sous vide décrite dans le Manuel d'exploitation du système!



Les instructions des fiches de sécurité du produit et celles de sécurité du fabricant de matériaux doivent toujours être respectées! Vous trouverez des Fiches de Sécurité Produit sur 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.

