

Fiche technique : Résine pour coulée sous vide 8020-2

Description			Très faible viscosité
Caractéristiques			Fort allongement, résistance élevée
Convient à			Idéal pour les sections de parois minces sur garnitures, joints et soupapes
Propriétés après durcissement			Test/Norme ISO s'il y a lieu
Couleur	Jaune		
Transparence	Translucide		
Dureté Shore	À 23 °C	60 A	868
	À 60 °C	Non mesuré	
	À 80 °C	Non mesuré	
Résistance à la flexion	Non mesuré		178
Module d'élasticité en flexion	Non mesuré		178
Résistance à la traction	8 N/mm ²		R 527
Module de traction	6 N/mm ²		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	200 %		R 527
Résistance au déchirement	11 N/mm ² à 12 N/mm ²		34
Conductivité thermique	0,175 W/mK		BS 874
Température de déformation à chaud	Non mesuré		(pièce d'essai 110 mm × 12.7 mm × 6.4 mm)
Température de transition vitreuse	Non mesuré		
Informations de traitement			Notes
Viscosité	Composant A	550 cPs	À 25 °C
	Composant B	500 cPs	
Densité relative	Composant A	1,03	À 25 °C
	Composant B	1,12	
Rapport de mélange A:B	100:90		En masse
Temps de mélange	45 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	90 min		
Durée de vie en pot	300 s		100 g à 25 °C
Traitement après durcissement	Aucun		
Retrait type	0,2 %		

Les informations de cette fiche technique sont uniquement fournies à titre d'indication générale et ne doivent pas être considérées comme une déclaration définitive des propriétés du produit ou de son adéquation. Renishaw décline toute responsabilité pour les conséquences de toute décision prise par vous quant à l'utilisation du produit. Il vous incombe de réaliser vos propres essais pour déterminer si le produit convient ou non à vos besoins.

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 un four à 70 °C.
- Préchauffez les bidons non ouverts de composants A et B dans le four à 70 °C puis placez-les dans un four 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 1 % de pigment de couleur par rapport au poids total.

Informations produit

- **Poids minimum par coulée** - Le poids minimum par coulée est de 150 g.
- **Vie utile 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-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 un four à 70 °C pendant 2 à 4 heures puis mélangez la résine.



Suivez la procédure correcte d'utilisation de notre système de coulée sous vide conformément à ses 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.



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.

