



## APPLICATIONS

*Coulée en moule silicone : pièces prototypes et maquettes devant présenter des propriétés mécaniques proches des thermoplastiques tel que l'ABS.*

## CARACTÉRISTIQUES

- Mise en œuvre sous vide recommandée
- Grande fidélité de reproduction
- Colorable à l'aide des colorants CP
- Résistance à l'impact élevée

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES				
		PART A	PART B	MÉLANGE
Composition		ISOCYANATE	POLYOL	
Proportion de mélange en poids		100	50	
Aspect		liquide	liquide	liquide
Couleur		jaune paille	jaune paille	blanchâtre
Viscosité Brookfield LVT à 25°C (mPa.s)	-	100 - 200	800 - 1.000	500 – 700
Densité des parts avant mélange à 25°C	ISO 1675-85	1,15 - 1,20	1,06 - 1,10	-
Densité du mélange polymérisé à 23°C	ISO 2781-88	-	-	1,16 – 1,20
Pot life à 25°C sur 150 g (min.)	-			4 - 5

## MISE EN ŒUVRE

- Utilisation en machine de coulée sous vide.
- Chauffer le moule à 70°C.
- Porter la température des produits à 20°C en cas de stockage à une température inférieure.
- Peser la part A dans le bol supérieur (sans oublier le résidu de coulée).
- Peser la part B dans le bol inférieur (bol de mélange).
- Après une mise sous vide préalable de 10 minutes, verser la part A dans la part B et mélanger **1 minute**.
- Couler dans le moule silicone chauffé à 70°C.
- Mise en étuve à 70°C minimum.
- Démouler après 40 minutes à 70°C.

## PRÉCAUTIONS D'EMPLOI

*Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées.*

- Locaux ventilés
- Port de gants, de lunettes et de vêtements étanches.

*Pour plus d'informations, se reporter à la fiche de données de sécurité.*



## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES À 23°C <sup>(1)</sup>

Dureté	ISO 868-85	Shore D1	80
Module d'élasticité en flexion	ISO 178-93	MPa	2.000
Contrainte maximale en flexion	ISO 178-93	MPa	92
Module d'élasticité en traction	ISO 527-96	MPa	2.200
Contrainte maximale en traction	ISO 527-96	MPa	60
Allongement à la rupture en traction	ISO 527-96	%	10
Résistance à l'impact Charpy	ISO 179/1eU-94	kJ/m <sup>2</sup>	80 – 100

## PROPRIÉTÉS THERMIQUES ET SPÉCIFIQUES <sup>(1)</sup>

Température de transition vitreuse (Tg)	TMA-METTLER	°C	90
Température de fléchissement sous charge (HDT 1,8 MPa) - après 1 h à 70°C - après 16 h à 80°C	ISO 75Ae-93	°C	75 82
Retrait linéaire	-	mm/m	5
Épaisseur maximale de coulée		mm	5
Temps avant démoulage à 70°C		min.	30 - 40
Coefficient de dilatation thermique (CTE) [+10, +70°C]	TMA-METTLER	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	100 - 120

(1) Mesures sur éprouvettes normalisées/Durcissement 12 h à 80°C

## CONDITIONS DE STOCKAGE

*La durée de vie des deux parts est de 6 mois à l'abri de l'humidité et à une température de 15 - 25°C, dans leurs emballages d'origine intacts.*

*Les conditionnements entamés doivent être soigneusement refermés à l'abri de l'humidité sous couverture de gaz inerte et sec (air sec, azote, etc.).*

## CONDITIONNEMENT

Isocyanate (Part A)

Polyol (Part B)

6 x 1,0 kg

6 x 0,5 kg

## 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.*