

**POLYURETHANE DE COULEE SOUS VIDE
POUR PROTOTYPES ET PIECES TECHNIQUES
AUTOEXTINGUIBLE - Tg 100°C**

APPLICATIONS

S'utilise par coulée sous vide en moules silicone pour la réalisation de pièces techniques ou prototypes. Ces pièces présenteront des propriétés mécaniques proches des thermoplastiques comme l'ABS chargé nécessitant un classement au feu.

CARACTERISTIQUES

- Démoulage rapide
- Auto extinguable
- Bonne tenue thermique
- Facile à colorer avec les colorants CP*

* L'ajout de colorant annule les certifications au feu FAR et UL

PROPRIETES PHYSIQUES				
Composition		PX 331 ISOCYANATE	PX 331 POLYOL	MELANGE
Proportion de mélange en poids		100	100	
Aspect		Liquide	Liquide	Liquide
Couleur		Jaune paille	Blanchâtre	Blanchâtre
Viscosité à 25°C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	150	3000	700 ⁽¹⁾
Densité à 25°C (g/cm ³)	ISO 1675 : 1985	1,22	1,37	-
Densité du produit polymérisé à 23°C	ISO 2781 : 1996	-	-	1,35
Pot life à 25°C sur 200 g (min)	Gel Timer TECAM	-	-	5 - 7

⁽¹⁾ Viscosité après 1 minute de mélange (le mélange n'est pas immédiatement miscible)

MISE EN ŒUVRE EN MACHINE DE COULÉE SOUS VIDE

- Porter la température des produits à 23°C en cas de stockage à une température inférieure.
- **Important : secouer vigoureusement le Polyol avant chaque pesée**
- Peser les deux parts (sans oublier le résidu de coulée)
- Après une mise sous vide préalable d'environ 10 minutes, mélanger **1 minute minimum**.
- Couler dans un moule silicone polyaddition (ESSIL 291) préalablement chauffé à 70°C.
- Démoulage après 45 minutes minimum à 70°C (laisser refroidir avant de démouler) → épaisseur > 3mm
- Démoulage après 75 minutes minimum à 70°C (laisser refroidir avant de démouler) → épaisseur < 3mm

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 et de lunettes

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

**POLYURETHANE DE COULEE SOUS VIDE
POUR PROTOTYPES ET PIECES TECHNIQUES
AUTOEXTINGUIBLE - Tg 100°C**

PROPRIETES MECANIQUES 23°C (2)			
Dureté	ISO 868 : 2003	Shore D1	86
Module en Traction	ISO 527 : 1993	MPa	4500
Résistance en Traction	ISO 527 : 1993	MPa	55
Allongement à la rupture	ISO 527 : 1993	%	4
Module en Flexion	ISO 178 : 2010	MPa	3700
Résistance en Flexion	ISO 178 : 2010	MPa	133
Flèche à la rupture en Flexion	ISO 178 : 2010	%	4,2
Résistance à l'impact (CHARPY) Eprouvettes angulaires sans entaille	ISO 179/1eU : 1994	kJ/m ²	26

PROPRIETES THERMIQUES ET SPECIFIQUES (2)			
Température de Transition Vitreuse (Tg)	ISO 11359-2 : 1999	°C	100
Température de Fléchissement sous charge	ISO 75 : 2004	°C	90
Epaisseur maximale de coulée	-	mm	5
Temps de démoulage à 70°C	-	min	45
Autoextinguibilité	FAR 25 § 853 b	mm	1,5 ⁽³⁾
	NF EN 60695-11-10	3 mm	V0
	UL 94 : Fichier E113398	3 mm	V0

(2) Valeurs moyennes mesurées sur éprouvettes standards/ Condition de réticulation 1h à 70°C + 16h à 80°C

(3) Satisfait aux exigences du règlement FAR 25.853 pour l'inflammabilité 12 secondes sur 1.5 mm

CONDITIONS DE STOCKAGE

La durée de vie des deux parts est de 6 mois, stockés à l'abri de l'humidité, à une température comprise entre +15°C et +25°C dans leur emballage d'origine non entamé

CONDITIONNEMENTS

PX 331 ISOCYANATE	PX 331 POLYOL	KIT
6 x 1 Kg	6 x 1 Kg	(6 x 1) + (6 x 1) Kg