

APPLICATIONS

Pièces devant posséder des caractéristiques mécaniques voisines de thermoplastiques du type polypropylène ou polyéthylène, en prototype et petites ou moyennes séries.

Automobile : habillage intérieur, élément de planches de bord, pare-chocs, spoiler, etc.

Électronique, bureautique, électroménager : coffrages, consoles, carters, etc.

CARACTÉRISTIQUES

- Haute résistance aux chocs
- Bonne tenue en température
- Grande facilité de mise en œuvre
- Bonne aptitude au collage et à la peinture

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES				
		PART A RIM 826	PART B RIM 902	MÉLANGE
Composition		POLYOL	ISOCYANATE	
Proportion de mélange en poids		100	100	
Proportion de mélange en volume à 25°C		100	88	
Aspect		liquide	liquide	liquide
Couleur		noir	jaune paille	noir
Viscosité Brookfield LVT à 25°C (mPa.s)	-	2.000	600	800 - 1.200
Densité des parts avant mélange	ISO 1675 : 1985	1,05	1,20	-
Densité du produit polymérisé	ISO 2781 : 1996	-	-	1,12
Pot life à 25°C sur 100g (min)	-			1'20 – 1'40

CONDITIONS DE MISE EN ŒUVRE

Le RIM 826 s'utilise à l'aide d'une machine d'injection basse pression bi-composants, équipée de préférence d'une agitation sur la cuve polyol (Part A). Avant toute utilisation du polyol, vérifier l'absence de cristallisation (voir § Stockage), et remalaxer jusqu'à l'obtention d'une couleur homogène. Les deux parts (polyol et isocyanate) doivent être mélangées à une température supérieure ou égale à 18°C, selon le rapport de mélange indiqué sur cette notice technique.

Avant de procéder à la coulée, s'assurer que le DEMOULANT 851 a été appliqué sur les moules exempts de toute trace d'humidité. Ce démoulant est utilisable jusqu'à 100°C. Pour plus d'informations, se reporter à la fiche technique Axson PRODUITS AUXILIAIRES.

Les caractéristiques optimales de ce matériau sont obtenues après une post-cuisson de 12 h à 80°C.

Attention : selon la géométrie de la pièce, il peut être nécessaire d'utiliser un conformateur lors de la post-cuisson. L'utilisation d'outillage chauffé à une température voisine de 40°C favorise un démoulage plus rapide.

REMARQUES

L'adhésif ADEKIT A 300 de la gamme Axson est particulièrement recommandé pour le collage de cette résine sur elle-même, ou avec différents matériaux tels que thermoplastiques, acier, etc. Pour préparer les surfaces à peindre ou à coller, dégraisser les pièces à l'aide d'un savon liquide, à l'alcool ou à l'acétone. Une peinture polyuréthane est recommandée.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES (1)

Contrainte de rupture en traction	ISO 527 : 1993	MPa	28
Allongement à la rupture en traction	ISO 527 : 1993	%	50
Module d'élasticité en flexion	ISO 178 : 2001	MPa	800
Contrainte en flexion au seuil d'écoulement	ISO 178 : 2001	MPa	35
Résistance au choc CHARPY <i>Eprouvettes non entaillées</i>	ISO 179/1eU : 1994	kJ/m ²	100
Dureté	ISO 868 : 2003	Shore D1	73

PROPRIÉTÉS THERMIQUES ET SPÉCIFIQUES (1)

Température d'utilisation	-	°C	-40 / +90
Température de transition vitreuse (Tg)	ISO 11359 : 2002	°C	95
Coefficient de dilatation thermique (CTE) [0 à +90°C]	IOS 11359 : 1999	10 ⁻⁶ K ⁻¹	140
Retrait linéaire sur pièces à 23°C : - épaisseur 2 à 3 mm - épaisseur 4 à 5 mm - épaisseur 5 à 10 mm	-	mm/m	4 - 6 6 - 8
Épaisseur maximale de coulée	-	mm	10
Temps de démoulage à 23°C	-	min.	25

(1): Valeurs moyennes obtenues sur éprouvettes normalisées / Coulée dans des moules à 23°C et durcissement 12 heures à 80°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 et de lunettes de protection.

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

STOCKAGE

La durée de vie des deux parts séparées est de 12 mois à l'abri de l'humidité et à une température de 15 - 25°C, dans leurs emballages d'origine non entamés. Les conditionnements entamés doivent être soigneusement refermés à l'abri de l'humidité sous couverture de gaz inerte et sec (air sec, azote, etc.).

La part polyol, à basse température, est susceptible de cristalliser (manifestation : partie liquide non homogène). Il convient alors de porter le produit à une température de 40°C jusqu'à l'obtention d'un produit liquide homogène.

CONDITIONNEMENT

RIM 826 (Part A)
1 x 20 kg

RIM 902 (Part B)
1 x 20 kg