

**DE COULÉE SOUS VIDE
POUR PIÈCES TECHNIQUES ET PROTOTYPES
MODULE EN FLEXION 1.200 MPa - Tg 90°C**

APPLICATIONS

Pièces prototypes et maquettes devant présenter des propriétés mécaniques proches de celles des thermoplastiques de module en flexion proche de 1.200 MPa (ex : polypropylène, PEHD).

CARACTÉRISTIQUES

- Faible viscosité pour coulée aisée
- Excellente résistance à l'impact
- Démoulage rapide

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES				
Composition		ISOCYANATE PX 212-225	POLYOL PX 212	MÉLANGE
Proportion de mélange en poids		100	100	
Aspect		liquide	liquide	liquide
Couleur		jaune pâle	transparent	translucide
Viscosité à 25°C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	150	1.000	800
Densité des parts avant mélange	ISO 1675 :1975	1,22	1,03	-
Densité du produit polymérisé	ISO 2781 :1988	-	-	1,15
Pot life à 25°C sur 100 g (min.)	Gel Timer TECAM			4 - 6

MISE EN ŒUVRE

- Coulée sous vide en moule silicone.
- Les deux parts doivent être mises en œuvre à une température supérieure à +18°C.
- **Important : agiter vigoureusement le polyol avant chaque pesée.**
- Dégazer les parts séparément.
- Mélanger 30 secondes minimum.
- Couler dans un moule préchauffé à 65-70°C.
- Étuver 60 à 75 minutes à 70°C avant démoulage.

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.