

Résine Vinylester Marine

Version 11/2015
AT/PZP/212

DESCRIPTION

La RESINE VINYLESTER MARINE est une résine époxy thixotrope et pré-accélérée, à base de bisphénol A, diluée dans du styrène.

DOMAINE D'APPLICATION

La RESINE VINYLESTER MARINE est résistante aux produits chimiques et conçue pour les pièces renforcées en fibres de verre.

- Excellente résistance aux produits chimiques
- Forte résistance à l'hydrolyse
- Bonne capacité d'imprégnation des fibres de verre

CARACTERISTIQUES PRODUIT

Viscosité 21/100 – ISO 3219 – 25°C :	250-350 mPa.s
Temps de gel (2% de P MEC) – ISO 2535 – 25°C :	20-30 min.
Stockage :	3 mois
Propriétés:	
- résistance à la traction – ISO 527	75 Mpa
- module de traction	3500 Mpa
- allongement à la rupture – ISO 527	3.5 %
- résistance à la flexion – ISO 178	130 Mpa
- HDT – ISO 75	95°C
- Dureté Barcol – ASTM-D 2583	35°B
Températures :	
- Maximum – DIN 16945	75-115°C
- De 25°C à température max. – DIN 16945	30-42 min.
- De 25°C à 35°C. – DIN 16945	19-26 min.
Stockage:	Stocker la résine dans son conditionnement d'origine fermé, dans un endroit prévu pour les produits inflammables, sec, bien ventilé et à l'abri de la lumière, à une température <25°C. Un stockage prolongé ne respectant pas ces conditions peut influencer sur le temps de gel et la viscosité.

Polymérisation sur 24h à température ambiante, et post-polymérisation sur 4h à 80°C

:: MISE EN OEUVRE

Bien mélanger la résine dans le container ou dans son conditionnement avant utilisation.

Une bonne polymérisation nécessite une température ambiante supérieure à 18°C et un taux d'humidité de l'air inférieur à 70%.

Un bon dosage en durcisseur se situe entre 1 et 2%.

Le dernier stade de la polymérisation pourra être optimisé en élevant la température (par ex. à 80°C) pendant quelques heures. Cette dernière étape est particulièrement recommandée pour les pièces qui seront en contact avec des produits chimiques.

:: UTILISATION - SECURITE

Vous pouvez consulter les instructions relatives à la manipulation des produits et à leur élimination dans la dernière version de la fiche de données de sécurité et dans les fiches techniques correspondantes des Groupements des industries chimiques.

Les informations contenues dans le présent document, en particulier les recommandations relatives à la mise en œuvre et l'utilisation de nos produits, sont fournies en toute bonne foi et reposent sur l'état actuel de nos connaissances et notre expérience dans un cas normal. En raison de la diversité des matériaux et des substrats ainsi que des différentes conditions de travail, aucune garantie quant au résultat du travail ou à la responsabilité, quel que soit le rapport juridique, ne peut être fondée ni sur ces indications ni suite à un conseil verbal, à moins qu'une faute intentionnelle ou une grave négligence ne puisse nous être imputée. Dans ce cas, il faudra que l'utilisateur apporte la preuve qu'il a porté à notre connaissance par écrit, en temps voulu et de manière exhaustive, toutes les informations nécessaires à un examen objectif.

Les droits de propriété détenus par des tiers doivent impérativement être respectés. Toutes les commandes sont soumises à nos conditions générales de ventes et de livraison en vigueur. Les utilisateurs doivent impérativement consulter la dernière version de la fiche technique relative au produit concerné et qui leur sera remise sur demande auprès de nos services.

Copyright SOLOPLAST-VOSSCHEMIE