

## :: YC AZUR AVEC STYRENE

YC RESINE DE STRATIFICATION ORTHO avec styrène

### DESCRIPTION

YC RESINE DE STRATIFICATION ORTHO est une résine polyester insaturée et pré-accelérée pour le durcissement à froid avec un dégagement considérablement réduit de vapeur de styrène (système LSE). C'est une résine à base d'acide orthophtalique, thixotrope, à basse viscosité, pour contraintes moyennes. Cette résine durcit par adjonction de 1 à 3 % de P MEC (voir tableau), elle peut être appliquée en couches mouillée sur mouillée jusqu'à une épaisseur de 7 mm. Cette résine se caractérise aussi par une température de réaction limitée lors du durcissement de sorte que les stratifiés plus épais puissent également durcir. D'autre part, la qualité du durcissement est meilleure par basses températures.

### DOMAINES D'APPLICATION

YC RESINE DE STRATIFICATION ORTHO est utilisée en recouvrement, moulage et masses de coulée.

Comme résine de coulée, en combinaison avec un renforcement en fibre de verre et des charges, elle est parfaitement adaptée au moulage au contact et par injection.

Domaines d'application particuliers :

Armée de fibre de verre : Eléments pour la construction et la réparation de bateau, construction automobile, recouvrement de bassins, carter de protection pour pièces machine, fabrication de meubles et dans le bâtiment.

Avec des charges : béton polyester, coulage de connexions électriques, masses de coulée pour travaux artistiques.

Sur les supports en bois, pierre et métal, appliquer au préalable le primaire d'accrochage YC G4.

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Coloris :	bleu, transparent
Densité :	1,1 g/cm <sup>3</sup> - ISO 2811-2001
Densité après séchage complet :	1,19 g/cm <sup>3</sup> - ISO 1183-2004
Viscosité	
Brookfield :	900-1100 mPas (cP) sp. 2/12 rpm – ASTM D 2196-86
Cone @ Plate :	280-330 mPas (cP) – ISO2884-1999
Valeur acide :	15 mg KOH/g max. – ISO 2114-1996
Temps de gel :	35-45 min. (1% P MEC) – G020
Résistance à la traction :	76 MPa – ISO 527-1993
Module de traction :	3650 MPa - ISO 527-1993
Allongement à la traction :	3.5% - ISO 527-1993
Résistance à la flexion :	140 MPa – ISO 178-2001
Module de flexion :	3550 MPa – ISO 178-2001
Résistance aux chocs :	10 mJ/mm <sup>2</sup> (P 4 J) – ISO 179-2001
Retrait :	7.5% - ISO 3521-1976
HDT :	78°C – ISO 75-1993
Dureté BARCOL 934-1	40 – ASTM D 2583-99

La consommation de YC RESINE DE STRATIFICATION ORTHO se calcule à partir du poids en mat ou en tissu de verre.

Prendre 3 x le poids en mat de verre ou 1 x le poids en tissu pour déterminer la quantité:  
- ex : 900 g YC RESINE DE STRATIFICATION pour 1 m<sup>2</sup> de mat 300 g/m<sup>2</sup>.

La RESINE DE STRATIFICATION ORTHO a la particularité de contenir des additifs réduisant le dégagement de styrène et contrôlant l'ajout de durcisseur. Ce dernier contrôle s'effectue au travers d'un indicateur coloré qui, après ajout de durcisseur P MEC, passe en quelques minutes de la couleur bleue à verte. Lorsque la moitié du temps d'utilisation est écoulée, la résine devient claire/translucide.

La résistance chimique de YC RESINE DE STRATIFICATION ORTHO à l'eau, aux acides et alcalis faibles ainsi qu'à l'essence et au mazout est bonne à température ambiante (sous condition de ré-étuvage). On observe un gonflement de la résine après l'action prolongée d'hydrocarbures chlorés, de cétone et d'ester faibles ainsi que de solutions aqueuses chaudes.

### **MISE EN OEUVRE**

YC RESINE DE STRATIFICATION ORTHO est pré-accélérée, pour sa mise en œuvre elle est mélangée à 1 à 3 % de durcisseur P MEC.

La température de mise en œuvre doit se situer entre 18°C et 25°C.

La résine est généralement utilisée sous sa forme de livraison, mais l'adjonction de pâtes colorantes UP (jusqu'à 20 %) est tout à fait possible. La mise en œuvre par moulage au contact se fait en principe avec un rouleau en peau.

Ebuller les mats ou tissus de verre imprégnés à l'aide d'un rouleau ébulleur. Pour obtenir une surface non poisseuse, appliquer en finition YC VERNIS POLYESTER ou du mastic polyester sur les pièces et les recouvrements en résine de stratification.

Dosage durcisseur :

Epaisseur couche humide de 1 à 3 mm à 20°C : 3 % de P MEC = 30 g – vie en pot env. 20 minutes

Epaisseur couche humide de 2 à 4 mm à 20°C : 2 % de P MEC = 20 g – vie en pot nv. 30 minutes

Epaisseur couche humide de 3 à 7 mm à 20°C : 1 % de P MEC = 10 g – vie en pot env. 40 minutes

En cas d'interruption des travaux de stratification, la dernière couche de résine ne doit contenir que 1 % de durcisseur P MEC. La dernière couche de fibre de verre doit dans ce cas contenir le moins de résine possible. Les travaux de stratification devraient être repris au plus tard dans les 48 heures, dans le cas contraire il faudra procéder à un ponçage.

## 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 VOSSCHEMIE

[www.yachtcare.fr](http://www.yachtcare.fr)

**SOLOPLAST-VOSSCHEMIE**  
Rue du Pré Didier  
Z.I. le Fontanil-Cornillon  
38120 Saint-Egrève

Téléphone : 04 76 75 42 38  
Télécopie : 04 76 56 14 49  
E-Mail : [info@soloplast.fr](mailto:info@soloplast.fr)  
Internet : [www.soloplast.fr](http://www.soloplast.fr)

