

Biresin[®] L 89

Pâte de stratification basse densité

Fiche technique
Édition : février 05

Description :

Biresin L 89 est une pâte de résine époxy, à faible densité, renforcée fibres de verre, qui, dans la fabrication d'outils de précision, peut être employée comme couche de stratification et de renforcement applicable en une fois. Elle est constituée d'une résine L 89, couleur gris clair, sèche, sous forme de flocons et d'un durcisseur liquide spécial et coloré, ce qui permet un dosage facile et un bon contrôle du mélange.

Biresin L 89 avec le durcisseur L 89 permet de réaliser des couches de renfort, allant jusqu'à 25 mm d'épaisseur sans tension et pratiquement sans changement de teinte dû à la chaleur.

La résine et le durcisseur se mélangent bien et sont faciles à appliquer. Le mélange non durci est émulsionnable, ce qui signifie qu'un nettoyage de la peau et des outils à l'eau chaude et savonneuse, est possible.

La pâte de stratification durcie ne contient pas de substances abrasives et peut donc se travailler facilement.

Application :

Réalisation de couche de renfort dans des zones difficiles, sur des négatifs, des modèles, boîtes à noyaux et moules avec une bonne résistance mécanique et une bonne résistance à la flexion.

Données de transformation :

Biresin L 89 résine		Avec durcisseur L 89
Rapport du mélange résine:durcisseur	en poids	100:14
Température de travail .	°C	18-22
Vie en pot, (à 20°C)	min.	60
Temps de démoulage à temp. ambiante	heure	24
Temps de durcissement à temp. ambiante	heure	32

Mise en oeuvre :

Pour un mélange optimal, les mélangeurs planétaires sont adaptés, cependant les petites quantités, 1 kg, sont facilement mélangeable à la main. La couleur uniforme du mélange permet de s'assurer du bon mélange des composants. Mélanger trop longtemps, la quantité nécessaire au travail, peut entraîner un échauffement ainsi qu'une réduction du temps de vie en pot et donner un mélange sec. Dans le cas de mélange de quantités importantes, il est préférable de sortir la pâte mélangée du mélangeur et de l'étaler sur un papier kraft par exemple.

Le mélange de pâte sera en général appliqué sur un gel coat en cours de gélification, et pour de grandes surfaces sur une couche de liaison en Biresin L 80 ou LS pure ou additionnée de fibres de verre ou de carbonate, en épaisseur aussi régulière que possible. L'application de la pâte se fait par pression à la main avec des gants ou à l'aide de rouleaux.

Caractéristiques physiques :

Biresin L 89 résine			avec durcisseur L 89
Viscosité du mélange			Pâte
Couleur de la pièce durcie			bleu
Densité	ISO 845	kg/dm ³	0.9
Résistance en traction	ISO 178	N/mm ²	37
Résistance à l'impact	ISO 179	KJ/mm ²	7
Dureté Shore D	ISO 868		76
HDT	ISO 75 B	°C	57

Conditionnement :

Résine : 12,000 kg net
Durcisseur : 1,680 kg net

Entreposage :

Dans une pièce à 18-25 °C. Durée de conservation des bidons, soigneusement fermés pour être préservé de l'humidité : au moins 1 an.

Mesures de sécurité :

De grandes précautions sont à prendre lors de la manipulation des composants et des mélanges résine/durcisseur, pour éviter des dommages cutanés ou des irritations des yeux et des voies respiratoires. Le durcisseur contient des amines.

Veiller à la propreté du lieu de travail et à une bonne aération. Protéger les yeux et la peau. Éponger les éclaboussures éventuelles sur la peau et nettoyer à l'eau savonneuse. Dans le cas d'éclaboussures dans les yeux, rincer durant 10-15 min. à l'eau claire, froide et consulter un médecin/occuliste. Ne pas laisser à la portée des enfants.

De plus, sont à observer, en particulier avant de commencer à travailler:

- La fiche de consignes de sécurité.
- Les remarques sur les bidons concernant les dangers et les consignes de sécurité.

Le produit dans un état liquide ou partiellement durci pollue l'eau et ne doit donc pas être jeté dans une canalisation, dans un point d'eau ou en pleine nature. Dans tous les cas, les restes doivent être éliminés en bonne et due forme.

Les informations contenues dans la présente fiche technique résultent de nos recherches et tests effectués dans nos locaux suivant des conditions précises.

Les transformations échappant à notre contrôle, les produits décrits ci-dessus sont vendus sans garantie.

Il est expressément entendu que les acheteurs effectueront les essais pour leur propre compte, afin de déterminer si ces produits conviennent bien à leurs besoins particulier

Distribué par : R.E.A.L. Composites

46, rue des Peupliers

31140 AUCAMVILLE

Tel. 05 62 75 21 77 – Fax. 05 62 75 21 78

www.real-composites.com - E-mail: real@real-composites.com