



INCLUPOL

Caractéristiques générales

La résine d'inclusion **INCLUPOL** est une résine polyester insaturée, préaccélérée, de basse réactivité, de transparence très élevée, stabilisée aux U.V., spécialement formulée pour la réalisation d'inclusions.

La procédure à suivre pour réaliser des inclusions est la suivante:

1°) Choix du moule: Le moule pourra être en polyéthylène, verre résistant à la chaleur (type Pyrex), céramique, résine synthétique, élastomère de silicone etc... Il est à noter qu'avec le polyéthylène ou les élastomères de silicone ne nécessitent pas l'emploi de démoulant, mais qu'avec l'élastomère de silicone, un phénomène d'inhibition marquera la pièce en surface

2°) Catalyse: La résine d'inclusion est préaccélérée, mais il faut rajouter le catalyseur. Le catalyseur généralement utilisé est le peroxyde de méthylethylcétone à 50%, mais on pourra également utiliser du peroxyde de cyclohexanone.

A une température de 25 °C:

- pour des épaisseurs inférieures à 1cm: \cong 1% de P MEC
- pour des épaisseurs entre 1cm et 3cm: \cong 0.7-0.9% de P MEC
- pour des épaisseurs supérieures à 3cm: \cong 0.5% de P MEC

3°) Préparation du mélange: Mélanger la proportion correcte de catalyseur en fonction de la masse de l'inclusion et de la température. Laisser reposer le mélange pendant $\frac{1}{4}$ h, afin que les bulles d'air contenues dans le mélange puisse s'évacuer, ou bien passer la préparation sous une cloche à vide pour obtenir un dégazage parfait.

Couler la résine dans le moule, en prenant soin de faire couler un fin filet le long d'une paroi, sans déplacer le point de coulée. Ceci afin d'éviter de nouvelles inclusions de bulles d'air.

Il est important que pendant la polymérisation la température se maintienne à niveau constant.

En conséquence, il peut-être utile, afin d'éviter une trop forte exothermie et des fortes tensions internes, de refroidir le moule en chambre froide, ou en trempant dans un baquet d'eau rafraîchie.

4°) Durcissement des pièces: A 25°C, la polymérisation totale avant démoulage prendra entre 8h et 24 h selon l'épaisseur de la pièce.



La transparence de la résine sera d'autant meilleure que le temps compris entre la gélification et le pic de température sera court.

Un temps de polymérisation trop long pourra entraîner une altération de la transparence.

Il est normal que la surface de résine exposée à l'air libre reste poisseuse après réticulation. Cela est dû à l'action inhibitrice de l'oxygène.

On peut y remédier en recouvrant la partie au contact de l'air d'une pellicule de papier Cellophane après gélification, ou bien après démoulage, en ponçant et en polissant la surface.

Pour l'inclusion d'objets, il est fondamental que ceux-ci soient parfaitement secs, et exempts de toutes traces d'humidité, que ce soit à l'intérieur ou à l'extérieur de l'objet.

Toute trace d'humidité troublera la transparence de la résine.

Dans le cas d'objets inertes, le sèche cheveux ou le passage au four constitue une bonne solution.

Pour des matières biologiques ou botaniques, il faut normalement les traiter avec un dessiccateur de chlorure de calcium afin de supprimer toutes traces d'humidité.

La résine d'inclusion s'emploie pour la réalisation d'objets décoratifs, imitation du verre, inclusions d'objets etc...

Elle peut être teintée avec des pigments translucides ou non.

Il est nécessaire de toujours faire un test de compatibilité entre la résine et les pigments employés.





RESINE D'INCLUSION INCLUPOL

La résine d'inclusion est une résine polyester de coulée insaturée, de basse réactivité, préaccélérée, stabilisée aux U.V., spécialement formulée pour la réalisation d'inclusions et de béton de résines dans les applications de marbres synthétiques.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

RESINE LIQUIDE NON POLYMERISEE

Aspect

Densité à 25°C

Indice d'acide

Viscosité Brookfield à 25°C

Indice de thixotropie

Teneur en styrène

Durée de conservation (Temp. < 20°C à l'abri de la lumière)

liquide limpide

1100-1110

Max. 30

200-300 cps

Non Thix.

≈ 38%

3 mois min.

CARACTERISTIQUES DE POLYMERISATION A FROID

(résine non chargée)

Résine à 20°C, avec 1,5% de P MEC N°1 à 50%

Temps de gel

20' - 30'

Température max. exothermie

120°C ± 10°C

Temps max. d'exothermie

40' - 50'

H.D.T. (ASTM-D 648)

65 - 70°C

Les informations contenues dans cette notice sont l'expression la plus exacte et la plus précise de nos connaissances actuelles.

Toutefois, elles ne sont données qu'à titre indicatif.

Au surplus, les conditions d'emploi échappant à notre contrôle, ces informations ne sauraient impliquer une quelconque garantie de notre part.

