

POLYMOLD LV 140 RC

Résine Iso – prête à l'emploi – pour réalisation rapide d'outillages

Description

Résine Iso, prête à l'emploi, pré accéléré et sans retrait, spécifiquement conçue pour la réalisation rapide de moules polyester. (Egalement de gabarits, et conformateurs).

Propriétés

- Résine faible émission de styrène à fort pouvoir mouillant
- Mise en œuvre aisée, permet de voir les bulles lors de la stratification
- Résine chargée, pré accélérée, à temps de cycle court
- Densité optimisée
- Résine sans retrait, sans effet « gonflant »
- Utilisation d'un catalyseur standard de type P MEC N° 1
- Révélateur de présence de catalyseur

Propriétés physiques de la POLYMOLD non polymérisée

Densité			1.40 +/- 0.02
Viscosité	Brookfield RVT 3 mPa.s	5 T/min	3 500 – 5 500
		50 T/min	900 – 1 300
Temps de Gel	Minutes		26 +/- 2
Temps de Durcissement	Minutes		36 +/- 2
Pic Exothermique	°C		100 +/- 3

Propriétés mécaniques et physiques de la résine de base non renforcée

HDT	°C	92	Iso 75 / A
Teneur en Styrène	%	35 – 40	
Allongement Rupture	%	4	Iso 527 / 1993
Résistance à la traction	Mpa	80	Iso 527 / 1993
Module d'élasticité à la Traction	Mpa	3300	Iso 527 / 1993

POLYMOLD LV 140 RC

Résine Iso – prête à l'emploi – pour réalisation rapide d'outillages

<p>Méthodologie d'application</p>		<p>1) Sur votre maître - modèle (forme ou master), venir appliquer la cire de démoulage en pâte TR 104,. Se reporter au document de mise en oeuvre disponible sur nos sites internet. (généralement 5 à 7 couches)</p> <p>2) Appliquer une épaisseur de notre gel-coat vinylester pour moules (GCM.) Il devra être appliquée une épaisseur de 800 à 1000 gr./ m2. (en 2 ou 3 passes successives, en laissant dégazer environ 2 mn entre chaque passe). Se référer à notre fiche technique.</p>
		<p>3) Une fois le gel-coat polymérisé, est encore poisseux, procéder à une première stratification avec de préférence notre résine vinylester avec avec un mat 100 gr/m2 ou 200 g/m². (ou faible grammage en liant poudre si possible) On commencera par appliquer une couche de résine pure catalysée à max . 2%, et ensuite on déposera le mat de verre.</p> <p>4) Réaliser une seconde et même opération. Il est important et déterminant d'éviter tout risque de bulles sur ces 2 premières couches.</p> <p>5) Variante : Dans le cas de réalisation d'outillages de petites et moyennes dimensions, petites surfaces ou outillages à faible rotation, il est possible de remplacer les opérations 3) et 4) par l'application d'un barrier-coat. (voir la fiche technique s'y référant). Nous vous recommandons toutefois la mise en place d'un mat 300 gr/m2 liant émulsion avec notre résine vinylester derrière le barrier-coat.</p> <p>6) Appliquer ensuite la résine POLYMOLD (catalysée avec le P MEC 50 à 2%) avec 3 couches de mat 300 gr/m2 liant émulsion, et 4 couches de mat 450 gr/m2 liant émulsion. Veillez à toujours faire attention au débullage des premières couches. (avec un ratio de résine 4 fois supérieur aux renforts fibre de verre)</p> <p>Attention : Dans le cas de la mise en oeuvre de la POLYMOLD par Projection Simultanée fibre de verre, veiller à bien respecter les ratios résine / fibre de verre, à éviter le phénomène de fibre sèche, non imprégnée qui pourrait entraîner un risque de délaminage.</p> <p>7) Attendre la montée en pic exothermique de la résine, puis renouvelez l'opération jusqu'à l'obtention de l'épaisseur du stratifié souhaitée. (nous vous conseillons 9/10 mm)</p> <p>8) Poser les supports, renforts, raidisseurs et autres inserts sur le moule, puis laissez polymériser votre outillage pendant 24 h. Si vous avez la possibilité, un recuit de votre moule améliorera ces performances de durabilité.</p> <p>9) Démouler le moule.</p>