

FR Product Information

Elan-tech®

PC 39/G 226

100:100 by weight

PC 39/G 226/EF 35P - ALOLT 1

100:100:300 by weight

Sales office South Europe:

ELANTAS Italia S.r.l.

Strada Antolini n° 1 loc. Lemignano

43044 Collecchio (PR)

Italy

Tel +39 0521 304777

Fax +39 0521 804410

EEMEurope.ELANTAS@altana.com

info.elantas.italia@altana.com

www.elantas.com

Résine
PC 39

Durcisseur
G 226

Charge
EF 35 P - ALOLT 1

Rapport de mélange en poids
100:100:300

Applications: Modèles de grande dimension, moule-mères et négatives.

Méthode d'utilisation: Coulée de masse et de surface, utilisant le produit chargé, même en grosse épaisseur. Plus de charge donne moins de retrait.

Attention: réhomogénéiser la résine avant l'usage (voir instructions).

Description: Système à deux composants. avec charge séparée à ajouter selon nécessité et l'épaisseur de la coulée. Excellente reproduction. Temps de durcissement réduit. Exothermie faible. Retrait contenu. On peut utiliser la charge EF 31 en rapport maximum de 100:100:150 sur le composant résine pour obtenir une pièce de poids bas.

SPECIFICATIONS DU SYSTEME

Résine

Viscosité à:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	90	140
Temps de gel système	25°C 100ml	IO-10-52a (UNI 8701)	min	14	20

Durcisseur

Groups NCO	IO-10-55	% peso	18,50	20,00
------------	----------	--------	-------	-------

PROPRIETES TYPIQUES DU SYSTEME

Résine

Couleur résine				Blanc naturelle	
Densité à: 25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,00	1,04	

Durcisseur

Couleur durcisseur				Paillé	
Viscosité à: 25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	55	95	
Densité à: 25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,10	1,12	

Données de mise en oeuvre

Rapport en poids			pour 100 g de résine	g	A+B	A+B+C
Temps d'utilisation a:	25°C (3.000 mPas)	IO-10-50 (EN13702-2) (*)	min	13	20	- -
	25°C (15.000 mPas)		min	-	-	8 12
Pic exothermique	(40mm;100ml)	IO-10-53 (*)	°C	65	75	40 45
Viscosité initiale du mélange à:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	40	70	2.000 2.800
Temps de démoulage	25°C (15ml;6mm)	(*)	h	10	12	10 12
Epaisseur maximum de coulée conseillée				mm	3 - 7	30 - 70

PC 39/G 226/EF 35P - ALOLT 1

PROPRIETES TYPIQUES DU SYSTEME FINAL

Propriétés déterminées sur échantillons durcis: 24 h TA + 15 h 60°C

			A+B		A+B+C	
Couleur			Blanc		Blanc	
Usinabilité			Excellente		Excellente	
Densité 25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,04	1,08	1,59	1,63
Dureté 25°C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	73	77	77	81
Transition vitreuse (Tg)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	75	80	75	80
Retrait linéaire	IO-10-74 a	%	2,70	2,85	1,25	1,30
Résistance à la flexion	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	38	45	33	40
Flexion maxima	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	5,0	7,5	1,0	2,0
Flexion à la rupture	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	5,5	10,0	1,0	2,0
Module d' élasticité à la flexion	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	1.000	1.300	3.600	4.000
Résistance à la traction	IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m ²	23	28	15	22
Allongement à la rupture	IO-10-63 (ASTM D 638)	%	3,0	4,0	0,6	1,0
Résistance à la compression	IO-10-72 (ASTM D 695)	MN/m ²	n.d.	n.d.	38	47

IO-00-00 = méthode interne Elantas Italia. La référence aux règles internationales est indiquée chaque fois qu'elle est correspondante.

pd = pas déterminé

pa = pas applicable

RT = TA = température ambiante de laboratoire (23±2°C)

Facteurs de conversion:

1 mPas = 1 cPs

1MN/m² = 10 kg/cm² = 1 MPa

(*) pour masses plus grandes les temps se réduisent et le pic augmente

(**) le signe de parenthèse indique qu'il est facultatif

(***) la température maximale d'utilisation conseillée est fournie sur la base des données de laboratoire disponibles puisqu'il elle dépende des conditions de l' endurcissement et des matériels assemblés. Pour chaque autre indication, il faut lire le paragraphe post-durcissement.

PC 39/G 226/EF 35P - ALOLT 1

- Mode d'emploi:** Déplacer le peu de sédiment éventuel. Doser chaque composant séparément et unir la charge à chaque composant. Il est conseillé de charger le durcisseur plus fort. Mélanger soigneusement et appliquer rapidement. Pour la préparation de la surface (moule ou modèle) consulter la fiche technique des agents démoulants.
- Cuisson**
Post-cuisson: La post-cuisson, toujours conseillée pour atteindre les caractéristiques maximales du système, est nécessaire lorsque la pièce opère en haute température. Post-durcir le manufacturé en augmentant graduellement 10°C /heure, à la température et pour le temps indiqué sur le tableau. La vitesse d'augmentation de la température et le temps de post - durcissement indiqués se rapportent aux échantillons standard. L'utilisateur doit évaluer les conditions optimales de durcissement ou post-durcissement en fonction de la forme et des dimensions de la pièce. Pour des grandes volumes diminuer la vitesse d'augmentation de la température et rallonger le temps de post-cuisson. Pour les applications en couche mince et les pièces délicates post-cuire dans un conformateur.
- Stockage:** Les polyols et les durcisseurs correspondants ne s'altèrent pas pendant un année s'ils sont bien conservés dans leur récipients d'origine parfaitement fermés et dans un endroit frais et sec. Pendant cette période il peut se produire une légère augmentation de la viscosité du durcisseur (isocyanate) sans préjudice sur les caractéristiques du système durci.
Les deux composants sont sensibles à l'humidité donc nous conseillons de fermer les bidons tout de suite après l'emploi. L'absorption de trop d'humidité peut causer une dilatation anormale du système pendant l'application et/ou la polymérisation du durcisseur. Les isocyanates peuvent cristalliser à basses températures. Pour les reconduire aux conditions originales chauffer le matériel à 70-80 °C en évitant des surchauffages locaux. Laisser refroidir avant l'emploi.
- Precautions:** Consulter la fiche de sécurité et suivre les dispositions sur l'hygiène de travail et sur l'élimination du matériel de rebut.

date d'émission:	Octobre	2007/R&S
révision n. 01	Septembre	2007/R&S

Toutes les informations données sur cette fiche-ci sont considérées précises selon les meilleures connaissances techniques disponibles mais l'utilisateur doit contrôler l'idoneité du produit pour l'application spécifique considérée.