

Résine Époxy

GLOSS 2329

GLOSS 2329 est une résine époxy à deux composants, durcissant à température ambiante et à faible viscosité. **GLOSS 2329** a été développé pour la fabrication de petites pièces et pour des revêtements jusqu'à 1 cm, ainsi que pour le vernissage. Il se distingue par sa grande transparence, sa brillance, ses propriétés mécaniques élevées, sa dureté de surface extraordinaire et sa résistance à l'usure.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICOCIMIQUES

-Présentation du composant A.....	Liquide transparent
-Présentation du composant B.....	Liquide transparent
-Dosage en poids A/B.....	3/1
-Dosage en volume A/B.....	2,55/1
-Densité du composant A (20 °C) basé sur (EN ISO 2811-1).....	1,13 ± 3 % g/cm ³
-Densité du composant B (20 °C) basé sur (EN ISO 2811-1).....	0,96 ± 3 % g/cm ³
-Densité du mélange liquide (20 °C) basé sur (EN ISO 2811-1).....	1,09 ± 3 % g/cm ³
-Densité du mélange après durcissement (20 °C) basé sur (ASTM D792-00).....	1,14 ± 3 % g/cm ³
-Pot-life (100 ml, température initiale 20 °C) basé sur (ASTM D2471-99).....	40 ± 10 min
-Pic exothermique (100 ml, température initiale 20 °C) basé sur (ASTM D2471-99).....	172 ± 15 °C
-Viscosité Brookfield (100 rpm à 20 °C) basé sur (ASTM D2393-86).....	450 ± 50 mPa·s
-Température de transition vitreuse maximale (T _g [°]) (DSC 10 K/min) basé sur (EN 12614).....	41 ± 4 °C

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES (après 7 jours à température ambiante)

-Dureté Shore A basé sur (ASTM D2240-03).....	100
-Dureté Shore A (1 jour) basé sur (ASTM D2240-03).....	≥ 70
-Dureté Shore D basé sur (ASTM D2240-03).....	≥ 80
-Dureté Shore D (1 jour) basé sur (ASTM D2240-03).....	≥ 25
-Dureté Erichsen.....	≥ 1200 g
-Dureté Erichsen (1 jour).....	≥ 300 g
-Dureté de surface Persoz basé sur (INTA 160225).....	284 ± 1 s
-Abrasion Taber (1000 g/1000 cycles) basé sur (ASTM D4060-01).....	
.....	5,4 ± 0,5 mg / 4,8 ± 0,2 mm ³
-Résistance aux chocs Izod basé sur (ASTM D256-04).....	6,9 ± 0,5 kJ/m ²
-Résistance à la traction basé sur (UNE-EN ISO 527-2:2012).....	38 ± 2 MPa
-Allongement à la rupture basé sur (UNE-EN ISO 527-2:2012).....	5,2 ± 2,6 %
-Module d'élasticité (traction) basé sur (UNE-EN ISO 527-2:2012).....	2115 ± 40 MPa
-Résistance à la flexión basé sur (ASTM D790-03).....	71,5 ± 2,0 MPa
-Module d'élasticité (flexion) basé sur (ASTM D790-03).....	2357 ± 35 MPa
-Résistance à la compression basé sur (ASTM D695-02a).....	63,7 ± 0,7 MPa
-Module d'élasticité (compression) basé sur (ASTM D695-02a).....	1543 ± 20 MPa

DOMAINES D'APPLICATION

- Fabrication de petites pièces en résine.
- Revêtements transparents très durs, brillants et résistants à l'abrasion, sur une multitude de matériaux (consulter).
- Vernis sur mortiers ou revêtements de différents matériaux (consulter).

TRÈS IMPORTANT: Toujours vérifier le type de primaire en fonction de la nature du support.

MODE D'EMPLOI

Le produit est livré prêt à l'emploi et dosé. Le mélange doit être effectué à l'aide d'une balance numérique de précision, en respectant le dosage en poids indiqué dans cette fiche technique et sur l'étiquette du produit. Nous recommandons de peser d'abord le composant A dans un récipient adapté au mélange, puis de peser la quantité correspondante du composant B.

Une fois cette opération effectuée, agiter énergiquement à l'aide d'un moyen mécanique ou manuel jusqu'à obtenir une homogénéisation complète (à titre indicatif, une minute à l'aide d'un moyen mécanique ou deux minutes à la main). Appliquer ensuite sur la surface à traiter conformément aux instructions propres à chaque cas (consulter), en tenant compte du fait que la durée de vie du mélange est limitée (voir les données relatives à la durée de vie en pot).

TRÈS IMPORTANT: le dosage ne doit en aucun cas être modifié!

PRÉCAUTIONS D'EMPLOI

Les résines époxy sont des produits chimiques. Par conséquent, leur manipulation doit respecter les procédures d'hygiène industrielle correspondantes. Pour plus de détails, consultez la fiche de données de sécurité correspondante (pour les deux composants). Comme pour toute résine époxy, la chaleur libérée lors de la réaction après mélange des deux composants est élevée. C'est pourquoi il faut tenir compte du temps de manipulation (pot-life).

Le pot-life est affecté de manière exponentielle par la température, c'est pourquoi la valeur indiquée dans la fiche technique est indicative. En règle générale, on peut considérer que des variations de 10 °C de la température ambiante multiplient ou divisent par deux la valeur indiquée dans la fiche. Il est important de ne pas laisser de mélange inutilisé dans le pot, car il pourrait chauffer au point de dégager des fumées toxiques. Si cela se produit, il est recommandé d'ajouter une grande quantité de sable sur le mélange dans le pot et de vider/ventiler la zone jusqu'à ce que ces fumées disparaissent.

INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

Nos produits sont régulièrement renouvelés et toutes les mises à jour sont reflétées dans les fiches techniques et les fiches de données de sécurité. Veuillez vérifier la date d'édition des fiches et vous assurer de la validité de toutes les données.