

Résine polyester pour moules

C'est une résine à base de polyester insaturé, conçue pour la réalisation rapide de moules. La Résine pour moules est un produit prêt à l'emploi, chargé et pré-accélééré. Sa formulation permet l'obtention de moules avec un très bel aspect de surface.

AVANTAGES DU SYSTEME :

- Réalisation rapide de moules
- Pas de marquage. Retrait compensé. Très bel aspect de surface
- Réduction du coût de fabrication
- Pas de déformation dimensionnelles

Mise en oeuvre

La résine pour moule est une résine prête à l'emploi, chargée et pré-accéléérée. Elle est étudiée spécialement pour la réalisation de moules en fortes épaisseurs et à retrait compensé.

Principe : Le but est de pouvoir réaliser un moule en **une journée** au lieu d'une semaine avec des résines classiques.

Gel coat : Nous recommandons l'emploi de nos gel coats moules (versions pistolet et pinceau, disponibles en plusieurs couleurs). Il possède de très bonnes caractéristiques de résistance chimiques et mécaniques.

Nb : L'épaisseur du gel coat doit se situer entre 600 et 800 microns.

CONSEILS D'APPLICATION DE LA RESINE :

Avant toute utilisation, il est important de mettre la résine sous agitation quelques minutes de façon à avoir un produit bien homogène.

Pour l'obtention des propriétés optimales de la résine pour moule, nous recommandons une utilisation à une température comprise entre 18 et 25°C. Des températures trop basses ne permettraient pas à l'effet anti-retrait de la résine de se développer correctement.

De même, des températures trop élevées risqueraient de diminuer le temps de gel de façon importante et de favoriser ainsi de mauvaises conditions d'application de la résine .

La catalyse ne doit pas se faire à **moins de 1% de Pmec** (par rapport au poids de la résine chargée) si l'on souhaite les meilleurs résultats de durcissement. Cependant, si le temps de gélification de la résine est jugé trop court par l'opérateur, vous pouvez nous demander conseil pour un ajustage.

Au contact :

- Sur le gel coat polymérisé, venir appliquer une fine couche de résine de façon à bien mouiller la première couche de Mat.
- Appliquer un Mat 100 ou 225 g/m² . Bien débuller.
- Appliquer ensuite 6 Mats 300g/m² pour obtenir une première couche d'environ 3 à 4 mm. Il est très important de monter une couche de 3 mm en une seule fois pour avoir l'effet anti-retrait recherché.

- Après le blanchiment de la résine, attendre environ 1 heure pour effectuer la deuxième couche.
- Pour la deuxième couche, utiliser 4 Mats 450g/m² . Attendre le blanchiment comme pour la première couche.
- Reconduire l'opération 2 à 3 fois jusqu'à l'obtention de l'épaisseur désirée.

En projection :

Essais réalisés avec la machine projection simultanée de GLAS CRAFT (LPA II S/SP85 EC). Mélange externe, système "Air Assist Containment". Rapport de pompe : 11: 1. Buse diamètre 43, angle 40.

- Sur le gel coat polymérisé, venir appliquer une fine couche de résine de façon à bien mouiller le premier Mat
- Appliquer un Mat 100g/m² (10 tex). Bien débuller.
- Projeter une couche de 3 à 4 mm de résine et de fibres coupées.
- Après le blanchiment de la couche, attendre une heure.
- Reconduire l'opération jusqu'à l'obtention de l'épaisseur souhaitée.

Nb : Pas de problème d'adhésion entre les couches. Cependant, entre deux périodes de stratification ou de projection, des poussières peuvent se déposer sur le stratifié. Prendre bien soin d'appliquer la résine sur une surface propre.

Le démoulage peut s'effectuer **24 heures** après le passage du pic exothermique de la dernière couche.

Tous ces avantages ont été obtenus lors des essais réalisés dans nos laboratoires et confirmés chez plusieurs de nos clients. Toutefois, nous ne pouvons pas être responsables des moules que vous réaliserez avec le système **RM 2000** ; vous devez vous assurer que ce système convient à vos besoins. En cas de doute, prière de nous contacter.

L'utilisation de ces informations. De plus, les conditions d'emploi échappant à notre contrôle, ces informations ne sauraient impliquer une garantie quelconque de notre part.

This document was created with Win2PDF available at <http://www.win2pdf.com>.
The unregistered version of Win2PDF is for evaluation or non-commercial use only.
This page will not be added after purchasing Win2PDF.