Durcisseur PMEC FL 501

01/06
Septembre 2006

DESCRIPTION

Le durcisseur PMEC FL 501 est une solution de peroxyde de méthyle éthyle cétone dans un flegmatisant. Il est mis en œuvre en combinaison avec un accélérateur au cobalt pour la polymérisation à froid des résines polyester et vinylester. Le système durcisseur PMEC/accélérateur au cobalt à réactivité moyenne contribue à un durcissement homogène et sans tension de la résine. Sans influence sur la résistance à la lumière des résines utilisées.

DOMAINE D'APPLICATION

Le PMEC FL 501 est indiqué pour la polymérisation à froid des résines polyester et vinylester lorsqu'il est combiné avec les accélérateurs appropriés. Ce durcisseur est essentiellement utilisé pour les résines de stratification, de coulée et les gelcoats.

CARACTERISTIQUES PRODUIT

Aspect	liquide incolore et limpide
Masse volumique	1,14 g/ml
Diluant	DMP (diméthylphtalate)
Température d'initiation des résines polyester insaturé	env. 80°C
Température de décomposition exothermique (SADT)	env. 85°C
Durée de conservation (dans un endroit frais et à l'abri de l'humidité)	au minimum 6 mois dans l'emballage d'origine fermé

Vie en pot : (dans résine polyester hautement réactive à 20°C)

Durcisseur FL 501	Accélérateur CO 01-1	Vie en pot
1 %	1 %	16 min.
1 %	2 %	12 min.
2 %	1 %	10 min.
2 %	2 %	6 min.
3 %	1 %	7 min.
3 %	2 %	4 min.

Attention ! Ne jamais mélanger directement un accélérateur avec un durcisseur en raison du risque d'explosion. Délayer séparément, dans la résine, l'accélérateur et le durcisseur !

C_146143

SOLOPLAST-VOSSCHEMIE
Rue du Pré Didier
Z.I. le Fontanil-Cornillon
38120 Saint-Egrève

Téléphone : 04 76 75 42 38
Télécopie : 04 76 56 14 49
E-Mail : info1@soloplast.fr
Internet : www.soloplast.fr

MISE EN ŒUVRE

La quantité de durcisseur varie de 2 à 4 % et la quantité d'accélérateur à ajouter se situe entre 0,3 et 2 % par rapport au poids de la résine dans la mesure où les résines n'ont pas été pré-accélérées (voir fiche technique).
Les quantités nécessaires dépendent des différents facteurs suivants :

- Température de mise en œuvre
- Dimensions de la pièce à produire
- Evacuation de la chaleur réactionnelle
- Réactivité de la résine polyester.

Bien mélanger le durcisseur afin d'éviter la formation de stries et de garantir un durcissement homogène. Veiller à ne pas inclure de bulles d'air en mélangeant.
Par températures élevées entre 80 et 100°C il n'est pas nécessaire de rajouter de l'accélérateur. Par basses températures, l'action du durcisseur diminue fortement, par conséquent la mise en œuvre est déconseillée à une température inférieure à 16°C. Un mélange résine/durcisseur ne se conserve que quelques heures.

UTILISATION - SECURITE

Vous pouvez consulter les instructions relatives à la manipulation des produits et à leur élimination dans la dernière version de la fiche de données de sécurité et dans les fiches techniques correspondantes des Groupements des industries chimiques.

Les informations contenues dans le présent document, en particulier les recommandations relatives à la mise en œuvre et l'utilisation de nos produits, sont fournies en toute bonne foi et reposent sur l'état actuel de nos connaissances et notre expérience dans un cas normal. En raison de la diversité des matériaux et des substrats ainsi que des différentes conditions de travail, aucune garantie quant au résultat du travail ou à la responsabilité, quel que soit le rapport juridique, ne peut être fondée ni sur ces indications ni suite à un conseil verbal, à moins qu'une faute intentionnelle ou une grave négligence ne puisse nous être imputée. Dans ce cas, il faudra que l'utilisateur apporte la preuve qu'il a porté à notre connaissance par écrit, en temps voulu et de manière exhaustive, toutes les informations nécessaires à un examen objectif.

Les droits de propriété détenus par des tiers doivent impérativement être respectés. Toutes les commandes sont soumises à nos conditions générales de ventes et de livraison en vigueur. Les utilisateurs doivent impérativement consulter la dernière version de la fiche technique relative au produit concerné et qui leur sera remise sur demande auprès de nos services.

Copyright Vosschemie

SOLOPLAST-VOSSCHEMIE
Rue du Pré Didier
Z.I. le Fontanil-Cornillon
38120 Saint-Egrève

Téléphone : 04 76 75 42 38
Télécopie : 04 76 56 14 49
E-Mail : info1@soloplast.fr
Internet : www.soloplast.fr