Résine Polyester PRO

Version 07-03-2010

DESCRIPTION

La résine PY PRO est une résine orthophtalique, à moyenne élasticité, pré-accélérée.

La résine PY PRO contient un révélateur coloré de catalyse.

Principales qualités :

- Excellentes propriétés d'application
- Bonne humidification de la fibre de verre
- Excellentes propriétés de polymérisation
- Bonne résistance

DOMAINE D'APPLICATION

La résine PRO peut être utilisée de façon universelle, stratification au contact et projection simultanée, pour la fabrication de baignoires et blocs de douche, de réservoirs, d'équipements flottants pour les secteurs du sport et du tourisme, etc....
Elle est recommandée pour la réalisation de stratifiés en fibres de verre d'une épaisseur allant jusqu'à 5mm.

CARACTERISTIQUES PRODUIT

Teneur en styrène :	42-46%
Viscosité – ISO 3219 – 23°C :	300-400 mPa.s
Temps de gel (1% de PMEC) – ISO 2535 – 25°C :	19-26 min
Stockage :	3 mois
Propriétés: - résistance à la traction – ISO 527-2 - module de traction – ISO 527 - allongement à la rupture – ISO 527 - résistance à la flexion – ISO 178 - HDT – ISO 75	 70 Mpa 4300 Mpa 2 % 110 Mpa 63°C
Températures : - Maximum – DIN 16945	75-115°C

SOLOPLAST-VOSSCHEMIE
37, Rue du Pré Didier
Z.I.
38120 FONTANIL-CORNILLON

Téléphone : 04 76 75 42 38

E-Mail : info@soloplast.fr
Internet : www.soloplast.fr

- De 25°C à température max. – DIN 16945	30-42 min.
- De 25°C à 35°C. – DIN 16945	19-26 min.
Stockage:	Stocker la résine dans son conditionnement d'origine, dans un endroit prévu pour les produits inflammables, sec, bien ventilé et à l'abri de la lumière, à une température <25°C.

Polymérisation sur 24h à température ambiante, et post-polymérisation sur 24h à 80°C

MISE EN OEUVRE

Ne pas travailler la résine par température <15°C.

Bien mélanger la résine dans son conteneur avant utilisation.

En raison de l'additif réducteur d'émission de styrène, l'adhérence entre couche diminue. Dans le cas d'un stratifié réalisé en plusieurs polymérisations successives, chaque strate devra être débullée en prenant garde d'éviter les excès de résine en surface. Si le laps de temps entre 2 couches dépasse 24h ou que les surfaces polymérisées comportent un excès de résine, un ponçage sera nécessaire avant de reprendre la stratification.

Pour une bonne polymérisation, la température ambiante devra être >18°C et l'humidité de l'air faible.

Le taux de catalyseur ne devrait jamais dépasser les 2% et ne pas tomber en dessous de 1% pour obtenir un bon durcissement à température ambiante.

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 SOLOPLAST-VOSSCHEMIE

SOLOPLAST-VOSSCHEMIE
37, Rue du Pré Didier
Z.I.
38120 FONTANIL-CORNILLON

Téléphone : 04 76 75 42 38

E-Mail : info@soloplast.fr
Internet : www.soloplast.fr