

Résine Polyester PRO DCPD

Version 20-02-2009

:: DESCRIPTION

La résine PY PRO DCPD est une résine insaturée, thixotrope, de moyenne élasticité, à base de polyester pré-accélééré, diluée dans le styrène.

La résine PY PRO DCPD contient un révélateur couleur de catalyse.

Principales qualités :

- Importante résistance thermique
- Bonne humidification de la fibre de verre
- Idéale pour la fabrication de stratifiés jusqu'à 5 mm d'épaisseur
- Excellentes propriétés de polymérisation
- Faible retrait, faible émission de styrène
- Changement de couleur, particulièrement intéressant en cas d'utilisation en projection
- Forte valeur HDT

:: DOMAINE D'APPLICATION

La résine PRO DCPD peut être utilisée en stratification au contact ou en projection simultanée, pour la fabrication d'équipements flottants pour les secteurs du sport et du tourisme.

Elle est recommandée pour la réalisation de stratifiés en fibres de verre d'une épaisseur allant jusqu'à 5 mm.

:: CARACTERISTIQUES PRODUIT

Teneur en styrène :	38%
Viscosité – ISO 2884-1 – 25°C :	250-330 mPa.s
Temps de gel (2% de P MEC) – ISO 2535 – 25°C :	12-18 min
Propriétés:	
- résistance à la rupture ISO 527-1 + ISO 527-2 :1998	50 Mpa
- Résistance à la flexion – ISO 178 :2006	80 Mpa
- module de flexion – ISO 178 :2006	4390 Mpa
- module de traction ISO 527-1 + ISO 527-2 :1998	3800 Mpa

- allongement à la rupture ISO 527-1 :1998 + ISO 527-2 :1998	1.5 %
- HDT – ISO 75 – ISO 75-1 :2006	75°C
- Dureté Barcol – ASTM D 2583	40°B
Températures :	75-115°C
- Maximum – DIN 16945	30-42 min.
- De 25°C à température max. – DIN 16945	19-26 min.
- De 25°C à 35°C. – DIN 16945	
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.

:: MISE EN OEUVRE

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

Bien mélanger la résine dans son conteneur avant utilisation.

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

Pour obtenir un bon temps de gel, utiliser de 1 à 2% de PMEC.

:: 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