

Fiche technique : Résine pour coulée sous vide SG95

Description		Similaire à l'ABS	
Caractéristiques		Excellentes propriétés générales, robuste, propriétés optiques	
Convient à		Clips, applications à basses températures, correspondance des couleurs	
Propriétés après durcissement		Test/Norme ISO s'il y a lieu	
Couleur	Incolore		
Transparence	Transparent		
Dureté Shore	À 23 °C	82 D	868
	À 60 °C	77 D	
	À 80 °C	74 D	
Résistance à la flexion	88,6 N/mm ²		178
Module d'élasticité en flexion	2195 N/mm ²		178
Résistance à la traction	54 N/mm ²		R 527
Module de traction	2521 N/mm ²		R 527
Essai de choc Izod	7,3 kJ/m ²		180
Limite d'élasticité	64,2 N/mm ²		R 527
Allongement au seuil de fluage	6 %		
Allongement au seuil de rupture	12 %		R 527
Résistance au déchirement	Non mesuré		34
Conductivité thermique	0,208 W/mK		BS 874
Température de fléchissement sous charge	72 °C	(pièce d'essai 110 mm × 12,7 mm × 6,4 mm)	
Température de transition vitreuse	85 °C		
Propriétés optiques	Indice de réfraction 1,51	Transmissivité 88,1	
	Lumières diffusées 0,9	Lumières en parallèle 87,2	
Informations de traitement		Notes	
Viscosité	Composant A	1300 cPs	À 25 °C
	Composant B	130 cPs	
Densité relative	Composant A	1,07	À 25 °C
	Composant B	1,19	
Rapport de mélange A:B		100:150	En masse
Temps de mélange		45 s à 60 s	
Température de résine		40 °C	Etuve
Température moule		70 °C	Etuve
Température de durcissement		70 °C	Etuve
Temps de durcissement dans le moule		45 min	
Durée de vie en pot		300 s	100 g à 25 °C
Post traitement après durcissement		Aucun	
Retrait type		0,2 %	

Procédure de manipulation

Procédure de coulée

- Secouez vigoureusement les bidons non ouverts de composants A et B pendant 10 à 15 secondes.
- Préchauffez le moule dans une étuve entre 70 °C et 75 °C.
- Préchauffez les bidons non ouverts de composants A et B dans l'étuve à 70 °C puis placez-les dans une étuve à 40 °C pour les stabiliser avant emploi.
- Pesez les composants A et B dans des bols séparés en tenant compte de la perte du bol (c'est-à-dire la quantité de résine restant dans le bol A après l'avoir versée).
- Ajoutez le pigment de couleur au bol A.
- Placez les bols remplis dans la machine et fixez le mélangeur au bol B.
- Démarrez la pompe à vide.
- Mettez le moteur du mélangeur en marche.
- Attendez 10 minutes après avoir atteint le niveau de vide maximum avant de mélanger.
- Versez le contenu du bol A dans le bol B et mélangez aussi vite que possible sans éclabousser.
- Versez la résine mélangée dans le moule en silicone et éliminez le vide de la chambre avant la fin de la durée de vie en pot.
- Placez le moule rempli dans l'étuve pour durcir la résine.
- Pour des instructions complètes sur les procédures de coulée, consultez *Technique de coulée sous vide: Guide pour les nouveaux utilisateurs*, disponible sur www.renishaw.fr.

Remarques spéciales

- La température exacte du moule est importante.
- La température exacte de la résine est importante.
- N'utilisez pas plus de 2 % de pigment de couleur par rapport au poids total.

Toutes ces informations sont basées sur des résultats obtenus par l'expérience et par des essais. Nous les considérons comme exactes toutefois nous les communiquons en déclinant toute responsabilité pour les pertes ou dommages attribuables à la confiance qui aurait été accordée à ces informations. Dans tous les cas, il est conseillé aux utilisateurs de réaliser des tests suffisants pour contrôler qu'un quelconque produit convient aux applications envisagées.

Informations produit

- **Durée de vie en pot** – La résine SG95 peut être fournie avec un composant qui peut prolonger la durée de vie en pot jusqu'à 10 minutes. Adressez-vous à Renishaw pour plus de détails.
- **Vie utile du moule** – On peut prolonger cette durée en utilisant l'agent démoulant Renishaw correct et en démoulant la coulée immédiatement après durcissement.
- **Stockage** – Entrez les bidons non ouverts à > 20 °C. Protégez-les du gel. Entrez les bidons ouverts dans une étuve à 40 °C en laissant le bouchon. Les deux composants craignent l'humidité.
- **En cas de cristallisation du composant B** – Placez les bidons dans une étuve à 70 °C pendant 2 à 4 heures puis mélangez la résine.



Observez la procédure de préparation du système de coulée sous vide décrite dans le Manuel d'exploitation du système!



Les instructions des fiches de sécurité du produit et celles de sécurité du fabricant de matériaux doivent toujours être respectées ! Vous trouverez des Fiches de Sécurité Produit sur www.renishaw.fr.



Conformément aux Fiches de Sécurité Produit, le port d'une protection respiratoire, de gants de sécurité et de lunettes de sécurité pendant toute la procédure de remplissage est obligatoire.