



POLYMÈRES
technologies

TECHNO CAST 8101 HT

Résine de coulée époxyde
haute température

DESCRIPTION

TECHNO CAST 8101 HT est un composé époxyde à deux parties composantes principalement formulé pour la production de moules ou de pièces utilisés en opération de moulage sous vide ou autre. Ce système possède une très haute résistance en température et conserve sa dureté et ses forces structurales, et ce, même dans des applications atteignant près 180°C.

La basse viscosité et la basse réaction exothermique du TECHNO CAST 8101 HT permettent de le répandre et de le laisser durcir à la température de la pièce pour des unités dont l'épaisseur peut atteindre jusqu'à 7.5 cm, selon la masse et le design. Ce produit innovateur par sa cédule de post-cuisson rapide atteint ses propriétés thermiques après aussi peu qu'une post cuisson de 5 heures. Il est également possible de produire un moule ou une pièce qui aura atteint sa résistance thermique maximal et prêt à utilisation en moins de 5-7 heures.

CARACTÉRISTIQUES

- Basse viscosité
- Basse réaction exothermique
- Excellente qualité de reproduction
- Temps rapide de démoulage
- Facilement usinable
- Retrait négligeable

INSTRUCTIONS D'APPLICATION

Il est recommandé de bien mélanger la partie A avant d'ajouter la partie B afin d'éliminer la possible sédimentation des charges minérales.

Ajouter 10 parties B à 100 parties A par poids et bien mélanger jusqu'à l'obtention d'une couleur uniforme. Minimiser le plus possible la formation d'air dans le mélange et verser lentement dans des moules préparés adéquatement avec notre agent démoulant **TECHNO RELEASE 110**.

POST-CUISSON : PREMIER PROCÉDÉ : Couler le moule et laisser reposer pour une période de 24 heures à 22°C. Après cette période, les pièces seront cassantes, donc manipuler avec soin. Par la suite, effectuer la cédule de cuisson suivante, et ce, en laissant le moules dans sa cavité ou sur le modèle :

2 heures à 80°C
3 heures à 150°C

Il est également possible immédiatement après la coulée, afin de gagner du temps, de passer à la post-cuisson mentionnée ci-dessus.

Le matériel non durci peut être nettoyé avec notre solvant **T-913**.

Communiquer avec **POLYMÈRES TECHNOLOGIES** pour de plus amples informations.



TECHNO CAST 8101 HT

POLYMÈRES

technologies

PROPRIÉTÉS TYPIQUES (à 22°C)

		PARTIE A	PARTIE B	MÉLANGÉ
Viscosité	Brookfield (cps)	40 000	250	11 000
Consistance		Liquide	Liquide	Liquide
Densité	(g/cm ³)	1.82	0.98	1.68
Proportion du mélange	En poids	100	10	100/10
Temps de vie en pot	masse 200 cc	120 minutes @ 22°C		
Temps de prise en gel	200 cc	180 minutes @ 22°C		
Temps de démoulage	200 cc	24 heures @ 22°C		
Température exothermique	ASTM D 2471	190 minutes 65°C - 70°C		
Mûrissage complet (jours) *		7 jours		

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES (état solide) après 7 jours à 22°C

ESSAIS	MÉTHODE	RÉSULTATS	
Dureté	ASTM D 785	Shore D	84
Résistance à la tension	ASTM D 638	MPa [†]	35.4
Résistance à la flexion	ASTM D 790	MPa	71.5
Résistance à la compression	ASTM D 695	MPa	117.4
Rétrécissement linéaire	ASTM D 2566	cm/cm	0.0002 cm/cm
Résistance à l'abrasion	Taber CS 17 - 1000 gr, perte en gm/1000 tours		0.034
Absorption d'eau 24 heures 7 jours 2 heures dans l'eau bouillante	ASTM D 570-81	%	0,05% 0,16% 0,30%

PRÉCAUTIONS

- Consulter la fiche signalétique avant d'utiliser.
- Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées:
 - Assurer une bonne ventilation.
 - Port de gants, de lunettes et de vêtements de protection
- Temps de vie tablette du produit: Dès que le contenant est ouvert, **POLYMÈRES TECHNOLOGIES** n'a plus aucun contrôle ou responsabilité sur le produit.
- La durée de vie du matériel dans les contenants originaux non-ouverts est d'**un (1) an**.
- Il est recommandé d'observer les règles de sécurité Provinciales et Fédérales. En cas de contact avec les yeux, bien rincer avec de l'eau et consulter un médecin immédiatement. En cas de contact avec la peau, bien rincer avec de l'eau et du savon. Garder hors de la portée des enfants.

GARANTIE

N'ayant aucun contrôle sur l'utilisation et sur l'application de ce produit, le fabricant et/ou le distributeur ne peuvent garantir le résultat obtenu. La garantie se limite donc au remplacement d'un produit dont l'utilisateur aura démontré à la satisfaction du fabricant et du distributeur qu'il est effectivement défectueux. Avant d'utiliser ce produit, l'utilisateur doit s'assurer que le produit convient à l'utilisation que celui-ci veut en faire. Seul l'utilisateur assume les risques liés à cette utilisation. L'utilisateur doit s'assurer que ce produit répond à ses besoins en effectuant des essais, à court, moyen et long terme pour valider les résultats et ce dans les conditions d'utilisation et selon les instructions prévues. Cette garantie limitée exclut toute responsabilité relative à des dommages indirects, accidentels ou spéciaux. Sauf la garantie décrite ci-dessus, l'utilisateur reconnaît expressément et accepte lors de l'achat de ce produit que le fabricant et/ou distributeur se dégage de toute autre responsabilité et que toute autre garantie expresse ou implicite relative à une garantie de qualité marchande et une garantie implicite relative à la qualité du matériel sont expressément exclues.

* Après que le matériel ait solidifié, le mûrissement complet peut être accéléré à 51,7°C (125°F)

† 1 MPa = 145 lb/po²