



DESCRIPTION

TECHNO CAST 8101 est un composé à l'époxy à deux parties composantes principalement formulé pour la production de moules ou de pièces utilisés en opération de moulage sous vide ou autre.

La basse viscosité et la basse réaction exothermique du TECHNO CAST 8101 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 moule utilisé.

Suite à sa polymérisation complète le moule pourra être exposé à des températures variant de 125°C en continue jusqu'à 150°C en intermittence.

Ce système performant est idéal pour le thermoformage de plastiques tels ABS, PVC, styrène, acrylique, polycarbonate, polypropylène et polyéthylène de basse, moyenne et haute densité.

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 **1** partie **B** à **10** 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.

Laisser polymériser pour une période de 24 heures. Par la suite, mettre le moule au four pour une période de 4 heures à 45°C afin d'accélérer la fermeture du lien moléculaire. Fermer le four et laisser le moule revenir à 22°C.

Il est recommandé d'utiliser l'agent de démoulage **TECHNO RELEASE 110** afin de faciliter les opérations.

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

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



PROPRIÉTÉS TYPIQUES (à 22°C)

		PARTIE A	PARTIE B	MÉLANGÉ
Viscosité (Brookfield)	cps	40 000	150	7 500
Consistance		Liquide	Liquide	Liquide
Densité	g/cm ³	1.82	0.92	1.67
Proportion de mélange	1. Volume	5	1	5-1
	2. Poids	100	10	100/10
Couleur		Gris	Ambre	Gris
Temps de vie en pot	200 cc	120 minutes à 22°C		
Temps de prise en gel	200 cc	180 minutes à 22°C		
Temps de démoulage	200 cc	16 - 18 heures à 22°C		
Courbe exothermique		190 minutes / 65-70°C		
Mûrissement complet	masse of 3.5 kg, 2" profond	7 jours*		

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

ESSAIS	MÉTHODE	RÉSULTATS	
Dureté	ASTM D 2240	Shore D	84
Résistance à la tension	ASTM D 638 M Type IV	MPa [†]	20.3
Résistance à la compression	ASTM D 695	Mpa	93.1
Résistance à la flexion	ASTM D 790 M	Mpa	38.2
Rétrécissement linéaire	ASTM D 2566	cm/cm	0.0002
Résistance à l'abrasion	Taber CS 17 - 1000 gr, Perte en gm /1000 tours		0.122
Absorption d'eau	ASTM D 570	%	0.11
24 heures			0.29
7 jours			0.51
2 heures dans l'eau bouillante			

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.

GARANTIES

L'utilisation du produit **TECHNO CAST 8101** dans une application spécifique doit être testée (incluant essai sur le terrain etc.) avant de déterminer la convenance. Les conseils que nous vous donnons verbalement ou par écrit, dans le cadre de notre assistance technique et de nos essais, n'engagent pas notre responsabilité, même en ce qui concerne d'éventuels droits de tiers en matière de propriété industrielle, et ne vous dispensent pas de la nécessité de vérifier si nos produits conviennent aux procédés et applications que vous envisagez. L'utilisation, la mise en œuvre et la transformation des produits fournis échappent à notre contrôle et relèvent, dès lors, exclusivement de votre responsabilité. Si notre responsabilité devait néanmoins se trouver engagée, elle se limiterait pour tous les dommages, à la valeur de la marchandise fournie par nous et mise en œuvre par vos soins. Bien entendu, nous garantissons la qualité irréprochable de nos produits dans le cadre de nos conditions générale de vente et de livraison.

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

† 1 Mpa =145 lb/po²