

TECHNO CAST™ 3011 LPL

Résine de casting
polyuréthane

RATIO DE MÉLANGE
2A : 1B
en volume

CARACTÉRISTIQUES

Basse viscosité

Imperméable

Haute résistance à l'usure

100% solide

Flexible avec résistance élevée
à la tension, à l'élongation et
au déchirement

Temps de vie en pot de 60
minutes



Communiquer avec
POLYMÈRES TECHNOLOGIES pour
de plus amples renseignements :
support@polymerestechologies.com

DESCRIPTION

TECHNO CAST™ 3011 LPL – Résine de Casting pour Pièces de Production Industrielle

La **TECHNO CASTING™ 3011 LPL** est une résine de casting élastomère à deux composants, entièrement composée de matières solides. Elle se distingue par un temps de travail prolongé, offrant une plus grande flexibilité durant le processus de moulage par rapport à sa version standard.

Caractéristiques principales :

- **Protection optimale** : Idéale pour la fabrication de pièces industrielles nécessitant une protection efficace contre des environnements agressifs tels que l'humidité, l'immersion dans l'eau et les chocs thermiques.
- **Adhérence supérieure** : Assure une fixation fiable sur une variété de matériaux, y compris le métal, le nylon, le PVC et autres substrats couramment utilisés dans la production industrielle.
- **Faible viscosité** : Permet un moulage précis et un scellement complet des pièces, même celles présentant de fins interstices, garantissant ainsi une finition de haute qualité.
- **Conformité RoHS** : Respecte la norme européenne RoHS, assurant l'absence de substances dangereuses dans les équipements de production industrielle.

Applications : La **TECHNO CASTING™ 3011 LPL** est spécialement formulée pour la production de pièces industrielles nécessitant une grande résistance et durabilité. Elle convient parfaitement à la création de composants électriques et électroniques protégés, ainsi qu'à d'autres applications exigeantes dans divers secteurs industriels.

Optez pour la **TECHNO CASTING™ 3011 LPL** pour une solution de casting performante et fiable, répondant aux exigences des environnements industriels les plus rigoureux.

INSTRUCTIONS

Il est recommandé de bien mélanger la partie A pour disperser les dépôts éventuels avant d'y ajouter la partie B.

Faire attention de bien respecter le ratio de mélange de la partie A avec la partie B, en poids ou en volume, et bien mélanger jusqu'à l'obtention d'une couleur uniforme. Réduire le plus possible l'infiltration d'air lors du mélange.

L'utilisation d'un bon agent de démoulage comme le **TECHNO RELEASE™ 113** facilitera l'opération de démoulage. Les moules peuvent être préalablement chauffés pour accélérer l'opération de démoulage.

Le matériel non durci peut être nettoyé en utilisant notre nettoyant écologique **POLY CLEANER™**.

Voir les
PRÉCAUTIONS à la
dernière page pour
plus d'informations
sur l'entreposage du
TECHNO POTTING™
3011.

TECHNO POTTING™ 3011 LPL

Résine
d'empotage
polyuréthane

RATIO DE MÉLANGE
2A : 1B
en volume

CARACTÉRISTIQUES

Basse viscosité

Imperméable

Haute résistance à l'usure

100% solide

Flexible avec résistance élevée
à la tension, à l'élongation et
au déchirement

Temps de vie en pot de 60
minutes



Communiquer avec
POLYMÈRES TECHNOLOGIES pour
de plus amples renseignements :
support@polymerestechologies.com

| PROPRIÉTÉS TYPIQUES (À 22 °C/72 °F) | PARTIE A | PARTIE B | MÉLANGE |
|--|---------------|----------|---------|
| VISCOSITÉ | 900 | 600 | 700 |
| CONSISTANCE | Liquide | | |
| RATIO DE MÉLANGE EN VOLUME | 2 | 1 | 2/1 |
| TEMPS DE VIE EN POT (200cc) | 60 minutes | | |
| TEMPÉRATURE À L'EXOTHERME (200cc) | 68°C | | |
| TEMPS DE DÉMOULAGE | 6 – 12 heures | | |
| MÛRISSEMENT COMPLET* | 7 jours | | |

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

| DENSITÉ ET RATIO DE MÉLANGE EN POIDS SELON LA COULEUR | | | |
|---|---------|---------------------------|------------------------------|
| COULEUR | PARTIES | RATIO DE MÉLANGE EN POIDS | DENSITÉ (g/cm ³) |
| NEUTRE | A | 100 | 0,982 |
| | B | 62 | 1,205 |
| | MÉLANGE | 100/62 | 1,057 |
| BRUN | A | 100 | 0,986 |
| | B | 58 | 1,194 |
| | MÉLANGE | 100/58 | 1,053 |
| GRIS G45 | A | 100 | 1,00 |
| | B | 60 | 1,205 |
| | MÉLANGE | 100/60 | 1,07 |
| NOIR | A | 100 | 0,984 |
| | B | 61 | 1,205 |
| | MÉLANGE | 100/61 | 1,058 |

| PROPRIÉTÉS PHYSIQUES (ÉTAT SOLIDE APRÈS 7 JOURS À 22°C/72°F) | | | |
|--|--|-------------|-------------------------|
| ESSAIS | MÉTHODE | RÉSULTATS | |
| DURETÉ | ASTM D 2240-80 | Shore A | 80 |
| | À 150°C (302°F) après 30 minutes | | 68-70 |
| RÉSISTANCE À LA TENSION | ASTM D 638 Type IV | MPa* | 8-10 |
| ÉLONGATION À LA RUPTURE | ASTM D 638 Type IV | % | ≥ 400 |
| RÉSISTANCE AU DÉCHIREMENT | ASTM D 624 Moule C | N/mm | 30-40 |
| RÉSISTANCE À L'ABRASION | ASTM D 4060 (Taber CS 17) – 1000 gr 1000 tours | Perte en gr | 0,014 |
| ABSORPTION D'EAU | ASTM D 570 | % | 0,026 |
| COEFFICIENT D'EXPANSION LINÉAIRE THERMIQUE | ASTM D 696 | mm/mm/C | 13,1 x 10 ⁻⁵ |

*1 MPa = 145 lbs/po²

PRÉCAUTIONS

- Consulter la fiche signalétique avant usage.
- Manipuler ce produit en suivant les règles et mesures de sécurité usuelles.
- Assurer une bonne ventilation.
- Porter des gants, lunettes de sécurité et vêtements de protection.
- Ne pas utiliser la partie A sans sa partie B et inversement. Bien mélanger les parties A et B séparément avant usage.
- Une fois le contenant ouvert, POLYMÈRES TECHNOLOGIES n'a plus aucun contrôle ou responsabilité sur ce produit.
- La durée de vie du produit dans les contenants originaux non ouverts est d'un (1) an à partir de la date d'achat, et ce, dans les conditions d'entreposage recommandées.
- Scellage du couvert: Plusieurs résines sont sensibles à l'humidité ambiante. Afin de conserver le produit, vous assurer de couvrir le produit sous atmosphère d'azote. Garder les contenants partiels de partie B sous atmosphère d'azote sec.
- Préserver du gel. Entreposer ce produit à 22° C (72° F).

Il est recommandé de suivre 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.

ASSUMATION DE RESPONSABILITÉ

Le client assume tous les risques et responsabilités pour les résultats obtenus par l'utilisation de tout produit de POLYMÈRES TECHNOLOGIES, y compris, sans limiter la généralité de ce qui précède, l'utilisation de la gamme de produits CHILL EPOXY™, ainsi que l'utilisation de tout procédé, que ce soit en termes d'efficacité générale, de succès ou d'échec et indépendamment de toute déclaration orale ou écrite par le biais de conseils techniques ou autres, liés à l'utilisation de tout produit de POLYMÈRES TECHNOLOGIES.

ventes@polymerestechologies.com

6330, boulevard Laurier O, Saint-Hyacinthe (QC) J2S 9A7

+1 450 250-3058

