



DESCRIPTION

Le **TECHNO CAST 3660** est une résine de coulée polyuréthane élastomère à deux composants, formulée avec 100 % de matières réactives, destiné principalement à la fabrication de pièces techniques de petites et moyennes dimensions. Il est principalement utilisé pour la production de pièces industrielles nécessitant une haute résistance en impact et en abrasion. Idéal également pour modèles, moules, prototypes et pièces coulées diverses.

Son ratio facile de 1A/1B en volume et sa basse viscosité permettent une coulée rapide et efficace. Son bas niveau exothermique permet des coulées jusqu'à 3 pouces d'épaisseur, et ce, avec un retrait plus que négligeable selon le design et la masse volumique.

POUR USAGE PROFESSIONNEL SEULEMENT.

CARACTÉRISTIQUES

- Basse viscosité se coulant facilement et permettant une excellente reproduction des détails
- Basse température exothermique
- Très faible rétrécissement linéaire
- Disponibles en plusieurs couleurs.
- Démoulage rapide selon le design des pièces.

INSTRUCTIONS D'APPLICATION

Mélanger lentement les parties **A** et **B** séparément dans les contenants originaux.

Ajouter **1** partie **A** à 1 partie **B** par **volume** et bien mélanger afin d'obtenir une couleur uniforme. Minimiser l'introduction d'air dans le matériel lors du mélange. Il est possible d'utiliser un vacuum à 101,3 Kpa/29.92 poHg pendant 5-7 minutes afin de débuller le mélange. Noter que l'utilisation d'un vacuum diminue le temps de vie en pot.

Ne jamais couler dans un moule de silicone usagé ou autre moule ayant été utilisé pour de la résine époxy ou polyuréthane. Préalablement, couler dans un nouveau moule propre et inutilisé préalablement.

Suite à une cure de 24 heures à 22°C, procéder à une post-cuisson des pièces de 8 heures à 80°C afin d'atteindre une polymérisation complète. Un effet collant peut être présent si les instructions préalables n'ont pas été effectuées. L'utilisation d'un autoclave chauffé peut s'avérer très efficace pour atteindre une polymérisation complète.

Il est possible d'accélérer la cure en effectuant une post-cuisson de 6-8 heures à 60°C, et ce, pour les sections minces. IMPORTANT : ASSURER UNE BONNE VENTILATION SI LE PRODUIT EST SOUMIS À CE TRAITEMENT.

Le matériel non durci et l'équipement peuvent être nettoyés avec notre nettoyant écologique **POLY CLEANER™**

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

		PARTIE A	PARTIE B	MÉLANGÉ
Viscosité (cps)	Brookfield ASTM D 2196	1300	820	980
Consistance		Liquide	Liquide	Liquide
Poids spécifique (g/cm ³)	ASTM D 1475	1,03	1,08	1.05
Rapport de mélange	Volume	1	1	1/1
Couleur	Visuel	Blanc laiteux ou coloré	Ambré	Blanc laiteux ou coloré
Temps de vie en pot 200 cc	ASTM D 2471	30 min à 22°C		
Température exothermique 200 cc	ASTM D 2471	60 -70 °C		
Temps de durcissement pour manipulation	(selon la masse volumique et le design)	12 heures à 22° C selon la masse volumique.		
Durcissement à 90%		1 jour à 22°C selon la masse		
Durcissement complet		2-3 jours à 22°C selon la masse		

PROPRIÉTÉS TYPIQUES (à 22°C)

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

ESSAIS	MÉTHODE	RÉSULTATS	
Dureté après durcissement de 1 jour	ASTM D 2240	Shore D	40
Dureté après durcissement de 7 jours			60
Résistance à la compression	ASTM D 695	MPa*	23.9
Module d'élasticité en compression	ASTM D 695	MPa	À VENIR
Résistance à la tension	ASTM D 638 Type IV	MPa	18.5
Module d'élasticité en tension	ASTM D 638 Type IV	MPa	26.95
Élongation	ASTM D 638 Type IV	%	294%
Résistance à la flexion	ASTM D 790	MPa	À VENIR
Module d'élasticité à la flexion	ASTM D 790	MPa	25.5
Résistance à l'abrasion (perte en grammes)	ASTM D 4060 Taber CS-17 - 1000 gr		À VENIR

* 1 MPa = 145 psi



	1000 tours		
Rétrécissement linéaire après 7 jours	ASTM D 2566	mm/mm	0.0022
Rétrécissement linéaire après 14 jours			

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
- Ne pas utiliser à des températures inférieures à 15°C (60°F). Le durcissement du système variera selon la température ambiante
- Scellage du couvercle: Plusieurs résines sont sensibles à l'humidité ambiante. Afin de conserver le produit, vous assurer de couvrir le produit sous atmosphère d'azote **TECHNO DRY 7477**.
- 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.

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, succès ou d'échec et indépendamment de toute déclaration orale ou écrite faite par le biais de conseils techniques ou autres, liés à l'utilisation de tout produit de POLYMÈRES TECHNOLOGIES.