

R&G Résine de moulage P Durcisseur EPH 161-P (R&G)

- **Elastique dur, résistant aux bords (après durcissement à chaud)**
- **Très bonnes propriétés de ponçage et de polissage**
- **Thixotropique (ne coule pas)**
- **Fabriquée sous vide, donc de manière optimale sans bulles d'air et homogène**



Résine époxy de couleur noire pour la couche surface (épaisseur d'application 0,5-1 mm) dans la fabrication de moules. Résistance élevée des bords après durcissement à chaud, polissable.

La résine de moulage P + durcisseur EPH 161-P est mise en œuvre à température ambiante, durcie avec une post-cuisson d'environ 15 h à 60 °C minimum.

Il peut être utilisé comme couche supérieure en combinaison avec des stratifiés en résine époxy ou avec des céramiques de stratification. Contrairement aux systèmes chargés de métal, les surfaces peuvent être polies. La couche de finition est dure-élastique, c'est-à-dire qu'elle n'est pas cassante, elle a une bonne résistance dans les angles, mais elle n'est pas résistante au styrène et ne peut donc pas être utilisée en conjonction avec les gel-coat Polyester (UP) pour pièces.

Le durcisseur EPH-161 de Hexion n'est plus produit. Le durcisseur 161 de R&G y correspond autant que possible. Cependant, les approbations, etc. ne sont plus valables.

Consommation: environ 0,5-1 kg/m².

Durcisseur EPH 161-P

Rapport de mélange: 100 : 17 parties en poids de résine : durcisseur.

Temps de travail: 90 minutes (application de 100 g à 20 °C)

Temps de pose: environ 4 h (application de 1 mm à 20 °C)

Temps de durcissement: 24 h à 23 °C, suivi d'un durcissement à chaud (avec le support) d'environ 15 h à 60 °C.

Un durcissement thermique supplémentaire améliore les propriétés mécaniques et chimiques et est recommandé (> 60 °C /15 h). Une vitesse de chauffage de < 10 K/h est ici recommandée pour éviter les distorsions et la délimitation de la structure du tissu.

Température maximale de déformation thermique après une post-cuisson de 15 h @ 100 °C : env. 120 °C

Applications:

- Moules négatifs pour les stratifiés à la main et sous vide
- Moules de thermoformage sous vide
- Moules RTM

Instructions de traitement dans la fabrication de moules en PRV

Une application impeccable est possible sur la plupart des agents de démoulage. Si des "yeux" se forment malgré tout en raison d'un mauvais mouillage du substrat, une deuxième couche de résine de moulage peut être appliquée sur la couche encore collante après sa prise (quelques heures de durcissement à température ambiante). Deux couches élimineront les imperfections.

Procédure

1. appliquer la résine de moulage au pinceau, en une couche d'environ 0,5 mm d'épaisseur, laisser durcir (environ 2 heures à température ambiante)
2. si des défauts ("yeux") se forment à cause de l'agent de démoulage, appliquez une deuxième couche de résine de moulage, laissez gélifier.
3. appliquer une couche de couplage riche en résine, composée de résine de stratification, de copeaux de fibres de verre + flocons de coton, d'une épaisseur de quelques mm.
4. poser le tissu de verre dans la couche de couplage humide et stratifier des couches supplémentaires de verre pour le renforcement.

Effectuez tous les travaux mouillé sur mouillé afin que les couches adhèrent bien les unes aux autres.

D'autres constructions sont bien sûr possibles. En fonction de la taille et de la géométrie du moule, les éléments suivants peuvent être envisagés :

- Stratifier directement sur la résine du moule, mais commencer par des mailles très fines pour que la structure ne se marque pas à travers.
- Stratifié de tissu en fibre de carbone, faible poids du moule, grande rigidité.
- Stratifié de tissu en fibre de carbone et de nid d'abeille en aramide comme couche intermédiaire, poids du moule très faible pour une rigidité élevée.
- Stratifié de céramiques de stratification ; constitution rapide, moules très rigides, mais aussi poids du moule plus élevé.
- Moules solides et rigides fabriqués en résine de moulage avec un revêtement arrière à parois épaisses composé de résine et de matières de remplissage telles que le sable, le poraver et autres.

Nos conseils techniques d'application, qu'ils soient écrits, verbaux ou sous forme d'essais, sont donnés au mieux de nos connaissances, mais ne peuvent être considérés que comme des conseils non contraignants, y compris en ce qui concerne les droits de propriété de tiers, et ne vous dispensent pas de vérifier par vous-même si les produits que nous livrons conviennent aux processus et aux objectifs prévus. L'application, l'utilisation et le traitement des produits échappent à notre contrôle et relèvent donc exclusivement de votre responsabilité. Nous garantissons que les produits sont conformes aux spécifications respectives. Nous déclinons toute responsabilité en cas de dommages ou d'accidents pouvant survenir lors de l'utilisation des produits. Notre responsabilité se limite au remboursement ou au remplacement des produits qui ne sont pas conformes aux spécifications indiquées.