suter-kunststoffe ag
swiss-composite.ch

RESINE PO 807 AF V2

Résine orthophtalique, base DCPD , faible émission de styrène

Description

- Résine orthophtalique à base de DCPD, accélérée, thixotrope, avec révélateur de catalyse
- Faible teneur en styrène
- Faible émission de styrène

Propriétés

- Faible pic exothermique
- Faible retrait linéaire
- Temps de cycle court
- Bonne transparence
- Bon mouillage des renforts

Propriétés physiques de la résine non polymérisée

	Méthode		Unité
Densité	DEV MOP 02-09	1.08 – 1.12	
Viscosité[(1)]	DEV MOP 02-02	650 – 800	mPa.s
Indice de Thixotropie		3.0 – 3.5	
Teneur en monomère	DEV MOP 02-06	31 – 35	%
Temps de gel [(2)]	DEV MOP 02-01	PO 807 R AF V2 (hiver) : 15 – 25	min
		PO 807 AF V2 (été) : 25 - 35	min
Pic exothermique	DEV MOP 02-01	PO 807 R AF V2 (hiver) : 150 – 170	°C
		PO 807 AF V2 (été) : 150 – 170	°C

(1) Viscosité à 25°C, Mobile 2 à 20t/min
(2)Réactivité à 25°C, Echantillon de 100g de résine + 1.5 g de PMEC50

Propriétés mécaniques de la résine de base non renforcée (*)

	Méthode		Unité
HDT	ASTM D 648	63	°C
Allongement à la rupture	ASTM D 648	2.2	%
Résistance à la traction	ASTM D 648	60	Mpa
Résistance à la FLEXION	ASTM D 790	100	Mpa
Dureté Barcol	ASTM D 2583	40	

(*) Echantillon de 100 gr de résine catalysée à 1.5g de PMEC 50. 24h de polymérisation à température ambiante + 2h à 100°C

POLYPROCESS S.A.S.
Parc d'activités des Cantines - 303 allée des Cantines - 33127 SAINT JEAN D'ILLAC – France
Tel : + 33(0)5 57 977 780 – Fax : +33(0)5 57 977 781 – E-mail : contact@polyprocess.fr
www.polyprocess.fr

RESINE PO 807 AF V2

Résine orthophtalique, base DCPD , faible émission de styrène

Qualités déclinées

- Temps de gel et durcissement adaptés
- Viscosité adaptée

Spécificités produits

Durcissement		- Le durcissement peut s'effectuer à une température minimale de 15°C et une température maximale de 30°C. - Utiliser un système catalyseur type PMEC (Peroxyde de Méthyle Ethyl Cétone) ou pour des temps de gel plus court, un PAAC (Peroxyde d'Acétyle Acétone) donnant un pic exothermique plus élevé. - Toutefois, il est recommandé, pour une polymérisation optimale, d'effectuer une post-cuisson des pièces fabriquées (par exemple, 2 heures à 60°C au moins pour des pièces de 3mm).
Stockage		- Stocker dans les emballages d'origine, à l'abri des rayonnements du soleil et suivant les règlementations en vigueur, à une température comprise entre 15°C et 25°C. - La durée de stockage est de 6 mois, mais elle peut être plus courte en fonction des températures de stockage. -
Hygiène & Sécurité	Conforme RoHS	- Tous nos produits sont conformes avec la règlementation RoHS. - Tous nos produits sont exempts de métaux lourds type : plomb, mercure, cadmium, chrome. - Tous nos produits sont exempts d'halogènes. - Se référer à la F.D.S. du produit.

Les renseignements et suggestions donnés dans cette fiche technique sont basés sur des travaux personnels et nous les considérons fiables. Nous ne pouvons néanmoins être tenus pour responsables des caractéristiques ou résultats obtenus par l'usage fait des produits ci-dessus.
La technique étant en perpétuelle progression, il appartient à nos clients de vérifier, avant toute utilisation, qu'ils sont en possession de l'édition la plus récente de cette fiche technique.

POLYPROCESS S.A.S.
Parc d'activités des Cantines - 303 allée des Cantines - 33127 SAINT JEAN D'ILLAC – France
Tel : + 33(0)5 57 977 780 – Fax : +33(0)5 57 977 781 – E-mail : contact@polyprocess.fr
www.polyprocess.fr