

# Résine Polyester SURFACE SOLIDE

Version 24/4/18

## :: DESCRIPTION

Résine polyester isophtalique/néopentylglycol, pré-accélérée, moyennement réactive. Grâce à la modification acrylique, cette résine durcit en ne générant qu'une faible tension (retrait) et présente une bonne stabilité lumière dans le temps (absence de jaunissement). Après durcissement, elle reste claire et possède une bonne tenue à l'eau chaude ainsi qu'aux agents de nettoyage classiques.

## :: DOMAINE D'APPLICATION

La résine POLYESTER SURFACE SOLIDE est utilisée pour la fabrication de pièces par coulée en association avec des charges telles que : trihydrate d'aluminium ou autre.

Mise en œuvre par coulée chargée et pigmentée, pour la réalisation de plans de travail, d'éviers, de vasques avec tablette, de mobiliers d'intérieur ou urbain et de toutes autres pièces qui peuvent être réalisées par ce principe.

Résine à faible contrainte interne, elle convient pour la fabrication de pièces de coulée en forte épaisseur.

## :: CARACTERISTIQUES PRODUIT

Propriétés de la résine			
Contrôles réguliers	Valeurs	Unités	Normes
Teneur en matière sèche (120°C ; 5 min. ; 0,8 g)	64-68	%	DIN 55671
Viscosité dynamique (2,5 1/s ; 23°C)	900-1100	[mPa.s]	DIN EN ISO 3219
Temps de gel [1 % P MEC (50 %) à 20°C]	7-10	[min]	DIN 16945/6.3.1.2
Contrôles aléatoires			
Densité à 20°C	1,12	[g/cm <sup>3</sup> ]	DIN ISO 2811-2
Point d'éclair	29	[°C]	DIN EN ISO 1523

Propriétés de la résine polymérisée			
Contrôles aléatoires	Valeurs	Unités	Normes
Dureté Barcol	44-48		DIN EN 59
Résistance à la traction (non renforcée)	71	[MPa]	DIN EN ISO 527-2
Allongement à la rupture (non renforcée)	2,2	[%]	DIN EN ISO 527-2
Résistance à la flexion (non renforcée)	116	[MPa]	DIN EN ISO 178
Module de flexion (non renforcée)	3660	[MPa]	DIN EN ISO 178
HDT	68	[°C]	DIN EN ISO 75-2

## :: MISE EN ŒUVRE

La résine polyester SURFACE SOLIDE peut être utilisée en coulée directe dans les moules, sans application préalable de gelcoat dans ces moules.

Pour obtenir un bel aspect de surface sans bulles d'air, il est conseillé de ne pas dépasser 35 à 40 % de charges par rapport à la résine. Le mélange charge/résine doit être réalisé de façon mécanique, prolongée, et intense pour obtenir une bonne homogénéité de tous les composants. Il est toujours possible de dégazer le mélange à l'aide d'une pompe à vide, dans un récipient servant pour la coulée ou dans une cloche sous vide.

Cette résine peut être teintée ou densifiée pour imiter le marbre et permet la réalisation de vasques, plans de travail, etc.

**Durcissement** : il interviendra après adjonction de durcisseur PMEC (voir données ci-dessus). Il est possible, pour certaines applications et durant les mois les plus chauds, d'ajouter un inhibiteur de façon à retarder la prise sans modifier le pourcentage de durcisseur de façon à garder un parfait durcissement de l'ensemble de la résine/charge constituant la pièce.

**Conseils** : pour obtenir un durcissement optimal de la pièce fraîchement démoulée, dans un délai court et lui conférer ainsi toutes les résistances aux contraintes, il serait souhaitable d'étuver ou d'effectuer une post-cuisson.

**Stockage** : 4 mois dans son emballage d'origine non ouvert, jusqu'à une température de 25°C. Par température supérieur, la durée de stockage pourra en être affectée.

La résine POLYESTER SURFACE SOLIDE doit être stockée à l'abri des rayons directs du soleil, dans un endroit frais et sec.

Un stockage prolongé peut influencer sur les temps de gel et de séchage.

## :: UTILISATION - SECURITE

Vous pouvez consulter les instructions relatives à la manipulation des produits et à leur élimination dans la dernière version de la fiche de données de sécurité et dans les fiches techniques correspondantes des Groupements des industries chimiques.

Les informations contenues dans le présent document, en particulier les recommandations relatives à la mise en œuvre et l'utilisation de nos produits, sont fournies en toute bonne foi et reposent sur l'état actuel de nos connaissances et notre expérience dans un cas normal. En raison de la diversité des matériaux et des substrats ainsi que des différentes conditions de travail, aucune garantie quant au résultat du travail ou à la responsabilité, quel que soit le rapport juridique, ne peut être fondée ni sur ces indications ni suite à un conseil verbal, à moins qu'une faute intentionnelle ou une grave négligence ne puisse nous être imputée. Dans ce cas, il faudra que l'utilisateur apporte la preuve qu'il a porté à notre connaissance par écrit, en temps voulu et de manière exhaustive, toutes les informations nécessaires à un examen objectif.

Les droits de propriété détenus par des tiers doivent impérativement être respectés. Toutes les commandes sont soumises à nos conditions générales de ventes et de livraison en vigueur. Les utilisateurs doivent impérativement consulter la dernière version de la fiche technique relative au produit concerné et qui leur sera remise sur demande auprès de nos services.