

APPLICATIONS

Réalisation de pièces devant posséder des caractéristiques mécaniques voisines de thermoplastiques du type polyamide ou P.B.T., en prototype et petites ou moyennes séries, nécessitant une excellente tenue thermique.

Automobile : pièces pour application thermique moteur.

Divers : toutes pièces devant posséder une bonne tenue en température et un haut module en flexion.

CARACTERISTIQUES

- Bonne tenue en température
- Bonne résistance aux chocs

- Grande facilité de mise en oeuvre
- Bonne aptitude au collage et à la peinture

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES				
		PART A RIM 976	PART B RIM 900	MÉLANGE
Composition		POLYOL	ISOCYANATE	
Proportion de mélange en poids		100	100	
Proportion de mélange en volume à 25°C		100	89	
Aspect		Liquide	Liquide	Liquide
Couleur		Noir	Ambre foncé	Noir
Viscosité Brookfield LVT à 25°C (mPa.s)	-	1.000 - 2.000	1.100 - 1.900	-
Densité à 25°C	ISO 1675-75	1,07 - 1,11	1,20 - 1,24	-
Densité du produit polymérisé à 23°C	ISO 2781-88	-	-	1,16 - 1,20
Pot life à 25°C sur 100g (s)	-			35 - 40

CONDITIONS DE MISE EN OEUVRE

S'utilise à l'aide d'une machine d'injection basse pression bi-composante, équipée de préférence d'une agitation sur la cuve polyol (Part A). Avant toute utilisation du polyol, vérifier l'absence de cristallisation (voir § Stockage), et remalaxer jusqu'à l'obtention d'une couleur homogène. Les deux parts (polyol et isocyanate) doivent être mélangées à une température supérieure ou égale à 18°C, selon le ratio mélange indiqué sur cette notice technique.

Il est impératif de couler dans un outillage préalablement chauffé à une température comprise entre 55 et 65°C. Avant de procéder à la coulée, s'assurer qu'il a été appliqué du DEMOULANT 851 sur les moules, exempts de toute trace d'humidité (démoulant spécifié pour l'injection basse pression jusqu'à 80°C. Pour plus d'informations, se reporter à la fiche technique Axson PRODUITS AUXILIAIRES).

Les caractéristiques optimales de ce matériaux sont obtenues après une post-cuisson de 2h00 à 80°C suivi de 2h00 à 130°C. **Attention**, selon la géométrie de la pièce, il peut être nécessaire d'utiliser un conformateur lors de la post-cuisson.

REMARQUES

L'adhésif ADEKIT A 310 de la gamme Axson est particulièrement recommandé pour le collage de cette résine sur elle-même, ou avec différents matériaux tels que thermoplastiques, acier, etc. Pour préparer les surfaces à peindre ou à coller, dégraisser les pièces à l'aide d'un savon liquide, à l'alcool ou à l'acétone. Une peinture polyuréthane est recommandée.



RIM 976 / 900

POLYURÉTHANE D'INJECTION BASSE PRESSION
MODULE EN FLEXION 2.000 MPa - Tg 150°C

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES à 23°C (1)			
Module d'élasticité en flexion (E_f)	ISO 178-93	MPa	2.000
Contrainte de rupture en traction	ISO 527-66	MPa	50
Allongement à la rupture	ISO 527-66	%	10
Résistance au choc Charpy (a_{CU}) (Eprouvettes non entaillées)	ISO 179/1eU-93	kJ/m ²	40
Dureté	ISO 868-85	Shore D1	80

PROPRIÉTÉS THERMIQUES & SPÉCIFIQUES (1)			
Température d'utilisation	-	°C	-40/ +130
Température de transition vitreuse	T.M.A.-Mettler	°C	150
Coefficient de dilatation linéaire ($C_{L,TE}$) [0, 130]°C	T.M.A.-Mettler	10 ⁻⁶ K ⁻¹	110
Temps de démoulage à 23°C	-	min.	10
Épaisseur maximale de coulée	-	mm	10
Retrait linéaire sur pièces à 23°C : - épaisseur 2 à 3mm - épaisseur 4 à 5 mm	-	mm/m	5 - 6 8 - 9

(1) : Valeurs moyennes obtenues sur éprouvettes normalisées, coulée dans des moules à 60°C / Durcissement 4 h00 80°C + 2h00 130°C.

CONSERVATION STOCKAGE

La durée de vie des deux parties séparées est de 12 mois à l'abri de l'humidité et à une température de 15 - 25°C, dans des emballages d'origine non entamés. Les conditionnements doivent être soigneusement refermés à l'abri de l'humidité sous couverture de gaz inerte et sec (air sec, azote, etc.).
La part polyol, à basse température, est susceptible de cristalliser (manifestation : partie liquide non homogène). Il convient alors de porter le produit à une température de 40°C jusqu'à l'obtention d'un produit liquide homogène.

PRÉCAUTIONS D'EMPLOI

Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées :
- locaux ventilés
- port de gants et de lunettes de protection.
Pour plus d'informations, se reporter à la fiche de données de sécurité.

CONDITIONNEMENT

POLYOL (Part A)
1 x 18 kg

ISOCYANATE (Part B)
1 x 18 kg