



ASSYST sprl / A.S.O.W. sprl
 Hellegatstraat 13a - 2590 Berlaar - Belgique
 Tél : +32 495 50 61 14 / +32 496 83 70 27
 Site web : www.assyst.org / www.artsuppliesonweb.com
 Courriel : ao@assyst.org / vera.opsommer@assyst.org

EPOXY A MODELER MS253 AVEC DURCISSEUR W12

DESCRIPTION :

Pâte époxy pré-remplie avec des fibres de verre. Facile à mouler et à enrouler. Faible poids spécifique. Bonne stabilité dimensionnelle. La couleur contrastée entre la résine et le durcisseur permet de contrôler facilement le bon mélange.

DEMANDE :

Modèles de fonderie, modèles de copie, moules, négatifs, remplissage.

TRAITEMENT :

Mélange manuel. Mélange mécanique avec pétrin.

SPÉCIFICATIONS DU SYSTÈME :

Epoxy MS253

✓ Spectre FTIR (facteur de corrélation)	0,990 - 1,000
✓ Couleur	gris
✓ Densité à 25°C	1.15-1.25g/ml

Harder W12

✓ Viscosité à 25°C	150-250 mPas
✓ Couleur	bleu
✓ Densité à 25°C	0,99-1,01 g/ml

LES CARACTÉRISTIQUES DU SYSTÈME TYPE :

Traitement des données :

✓ Rapport de mélange en poids	100:5
✓ Rapport de mélange en volume	100:6
✓ Vie en pot à 25°C (40mm ; 100ml)	20-30 min
✓ Pic exothermique à 25°C (40mm ; 100ml)	63-70°C
✓ Viscosité initiale du mélange à 25°C	pâte
✓ Temps de gélification à 25°C (15ml ; 6mm)	3-4 u
✓ Temps de déformation à 25°C (15ml ; 6mm)	8-1 2h
✓ Post-traitement à 60°C	(10-15 heures)
✓ Épaisseur maximale recommandée	15 mm

LES PROPRIÉTÉS TYPIQUES DU SYSTÈME DURCI :

Propriétés déterminées sur des échantillons durcis : 24 h KT (température ambiante) + 15 h 60°C

✓ Couleur	bleu
✓ Densité à 25°C	1,15-1,25 g/ml
✓ Dureté à 25°C	80-84 shore D/15
✓ Transition vitreuse (Tg)	55-58°C
✓ Rétrécissement linéaire	0.4-0.6 ‰
✓ Température de traitement maximale recommandée	50°C
✓ Résistance à la flexion	44-46 MN/m ²
✓ Tension jusqu'à la rupture	0.9-1.1%
✓ Mode élastique de flexion	7600-7800 MN/m ²
✓ Résistance à la traction	18-25 MN/m ²
✓ Allongement jusqu'à la rupture	0.5-1.0%
✓ Résistance à la compression	48-58 MN/m ²



ASSYST sprl / A.S.O.W. sprl
Hellegatstraat 13a - 2590 Berlaar - Belgique
Tél : +32 495 50 61 14 / +32 496 83 70 27
Site web : www.assyst.org / www.artsuppliesonweb.com
Courriel : ao@assyst.org / vera.opsommer@assyst.org

INSTRUCTIONS :

Ajouter la quantité appropriée de durcisseur à la résine, mélanger soigneusement avec les mains, protégées par des gants, ou avec un mélangeur mécanique, puis appliquer. Pour la préparation de la surface (moule ou modèle), se référer à la fiche technique de l'agent de démoulage.

DURCISSEMENT / POST-TRAITEMENT :

Le post-traitement est toujours conseillé pour les systèmes de durcissement à température ambiante afin de stabiliser les composants et d'obtenir les meilleures propriétés. Elle est nécessaire lorsque le composant fonctionne à haute température. Laissez l'outil durcir comme indiqué dans le tableau, et augmentez progressivement la température de 10°C/heure. Laissez-le refroidir lentement. La vitesse de chauffage et le temps indiqué après le durcissement sont basés sur la taille standard de l'échantillon. Les utilisateurs doivent évaluer les meilleures conditions de durcissement ou de post-durcissement en fonction de la taille et de la forme du composant. Pour les composants de grande taille, réduisez le gradient thermique et prolongez le temps de durcissement. Dans le cas d'applications de films minces et de composites, post-cuisson sur le moule.

CONSERVATION :

Les pâtes époxy et leurs durcisseurs peuvent être conservés pendant un et deux ans respectivement dans les récipients d'origine fermés, dans un endroit frais et sec. Les durcisseurs sont sensibles à l'humidité, il est donc recommandé de fermer le récipient immédiatement après chaque utilisation.

LES PRÉCAUTIONS DE TRAITEMENT :

Consulter la fiche technique et respecter la réglementation en matière de santé industrielle et d'élimination des déchets.