

## YC AZUR sans styrène

Résine de Stratification Polyester sans styrène

01/2017 – mars 2017

### :: DESCRIPTION

La Résine de Stratification Polyester AZUR est une résine polyester accélérée au cobalt, sans styrène. C'est une résine thixotrope de faible viscosité, à base d'acide orthophtalique, adaptée à des contraintes moyennes.

Cette résine durcit par adjonction de 1 à 3% de durcisseur P MEC. Elle peut être appliquée en plusieurs couches, mouillé sur mouillé, jusqu'à 7mm d'épaisseur.

Cette résine se caractérise par une température de réaction limitée pendant le process de durcissement, permettant le durcissement de stratifiés d'épaisseur plus importante.

### :: DOMAINE D'APPLICATION

La Résine de Stratification Polyester AZUR peut être utilisée en recouvrement, moulage, ou masse de coulée.

Comme résine de coulée, en combinaison avec un renforcement en fibre de verre et des charges, elle est parfaitement adaptée au moulage au contact et par injection.  
Armée de fibres de verre : Eléments pour la construction et la réparation de bateau, construction automobile, recouvrement de bassins, carter de protection pour pièces machine, fabrication de meubles et secteur du bâtiment.

Avec charges : béton polyester, coulage de connexions électriques, masses de coulée pour travaux artistiques.

### :: CARACTERISTIQUES PRODUIT

Base :	Vinytoluène
Couleur :	Bleu
Poids spécifique :	1,1 kg/l
Viscosité	
- Brookfield :	1700-2100 mPas (cP) sp. 2/12 rpm – ASTM D 2196-86
- Cone @ Plate :	180-220 mPas (cP) – ISO2884-1999
Valeur acide :	<21 mg KOH/g – ISO 2114-1996
Temps de gel :	35-45 min. (1% P MEC) – G020
Résistance à la traction :	60 MPa – ISO 527-1993
Module de traction :	3400 MPa - ISO 527-1993
Allongement à la traction :	2% - ISO 527-1993

Résistance à la flexion :	115 MPa – ISO 178-2001
Module de flexion :	3800 MPa – ISO 178-2001
HDT :	75°C – ISO 75-1993
Dureté BARCOL 934-1	40 mini – ASTM D 2583-99

La consommation en Résine de Stratification Polyester AZUR dépend du poids de mat de verre ou tissu de verre utilisé.

D'une manière globale, la quantité est évaluée à 3x le poids de mat de verre ou le cas échéant 1x le poids de tissu de verre par m<sup>2</sup>.

**Exemple :**

900 g de résine pour 1 m<sup>2</sup> = 300g/m<sup>2</sup> de mat de verre.

L'adjonction de durcisseur est contrôlée par un indicateur de couleur, visible au bout de quelques minutes après ajout du P MEC.

La Résine de Stratification Polyester AZUR offre une bonne résistance à l'eau, aux acides et alcalis faibles, à température ambiante (sous condition de ré-étuvage).

En cas de contact prolongé avec des hydrocarbures chlorés, de la cétone ou de l'éther faibles, ou de solutions aqueuses chaudes, on constate un gonflement de la résine.

**:: MISE EN ŒUVRE**

La Résine de Stratification Polyester AZUR est pré-accélérée et est mélangée pour sa mise en œuvre à 1 à 3% de P MEC.

La température de mise en œuvre doit se situer entre 18°C et 25°C.

Il est possible de la teinter avec de la pâte colorante UP (jusqu'à 20% d'ajout) sans aucun problème.

Pour un moulage au contact, l'application se fait généralement au rouleau en peau.

Ebuller les mats ou tissus de verre imprégnés, à l'aide d'un rouleau ébulleur.

Pour obtenir une surface non poisseuse, les éléments et revêtements réalisés en Résine de Stratification Polyester AZUR devront être recouverts d'un topcoat.

**Dosage durcisseur :**

Pour une épaisseur humide de :	P MEC par kg de résine :	Temps de vie en pot :
1 - 3 mm à 20° C	3 % = 30 g	Env. 20 minutes
2 - 4 mm à 20° C	2 % = 20 g	Env. 25 minutes
3 - 7 mm à 20° C	1 % = 10 g	Env. 30 minutes

En cas d'interruption des travaux de stratification, la dernière couche de résine ne doit contenir que 1 % de durcisseur P MEC. La dernière couche de fibre de verre doit dans ce cas contenir le moins de résine possible. Les travaux de stratification devront être repris au plus tard dans les 48 heures, sinon un ponçage sera nécessaire.



### :: 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.

Copyright VOSSCHEMIE