

Advanced Materials**RenCast® CW 2418-1 / Ren® HY 5160-1 ou HY 5161-1
ou HY 5162-1**RESINE DE COULEE
SYSTEMES DE RESINE EPOXYDE CHARGES METAL**FICHE TECHNIQUE**

PROPRIETES PRINCIPALES	<ul style="list-style-type: none"> • Surfaces dures résistantes à l'abrasion, et faible coefficient de frottement • Usinage facile • Polymérisation à température ambiante • Possibilité de couler des couches jusqu'à 80 mm. d'épaisseur en une seule opération • Vitesse de durcissement déterminée par le choix de durcisseur
-------------------------------	---

APPLICATIONS	<ul style="list-style-type: none"> • Modèles de fonderie et modèles de fraisage • Fabrication de moules en général • Outils d'emboutissage • Coulée frontale et coulée de remplissage • Coulée des douilles
---------------------	--

DONNEES CONCERNANT LE PRODUIT

Propriété	Norme	RenCast® CW 2418-1	Ren® HY 5160-1	Ren® HY 5161-1	Ren® HY 5162-1
Aspect Couleur	visuel	Pâte Noir	Liquide transparent Jaune pâle	Liquide transparent Jaune pâle	Liquide transparent Jaune pâle
Viscosité à 25°C	mPa.s	100'000 - 280'000**	30 - 50	35 - 55	30 - 70
Densité	g/cm ³	2.8	1.0	1.0	1.0

** Les données spécifiées sont analysées de façon régulière. En revanche les propriétés indiquées dans ce document sont des valeurs typiques, et ne sont pas mesurées de façon régulière. Elles sont données à titre indicatif uniquement. Les valeurs ne sont pas assurées ou garanties, à moins d'une indication contraire

DONNES TYPIQUES DU SYSTEME**MISE EN ŒUVRE**

Rapport de mélange	Parties pondérales		
RenCast® CW 2418-1	100	100	100
Ren® HY 5160-1	15	-	-
Ren® HY 5161-1	-	15	-
Ren® HY 5162-1	-	-	15

Bien mélanger les deux composants dans le rapport indiqué.
Pour la reproduction de petits détails, il conviendra, avant la coulée, d'appliquer une fine couche de résine et durcisseur mélangés au moyen d'une brosse à poils courts.
Un dégazage améliore les propriétés. Une post-cuisson améliore les propriétés finales.

PROPRIETES

Mélange résine / durcisseur	Volume	Unité	CW 2418-1 HY 5160-1	CW 2418-1 HY 5161-1	CW 2418-1 HY 5162-1
Aspect			Noir	Noir	Noir
Viscosité à 25°C		mPa.s	5000	5000	5000
Durée de vie en pot à 25°C	1000 ml	min	120	60	30
Épaisseur max des couches		mm	80	20	10
Temps de démoulage		h	16	12	10

Après polymérisation: 7 jours à TA ou 14 heures à 40°C

Densité	ISO 1183	g/cm ³	2.3	2.3	2.3
Dureté	ISO 868	Shore D	85 - 90	85 - 90	85 - 90
Coefficient de dilatation thermique	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	40 - 45	40 - 45	40 - 45
Température de fléchissement sous charge	ISO 75	°C	50 - 55	50 - 55	55 - 60
Résistance en compression	ISO 604	MPa	85 - 90	85 - 90	85 - 90
Module d'élasticité en compression	ISO 604	MPa	6000 - 7000	6000 - 7000	6000 - 7000
Résistance en flexion	ISO 178	MPa	85 - 90	85 - 85	85 - 85
Retrait linéaire		mm/m	0.1	0.8	1
Abrasion	Taber	mm ³ / 100 tr	45 - 50	45 - 50	45 - 50

STOCKAGE

Lorsque les produits RenCast® CW 2418-1 et Ren® HY 5160-1 / HY 5161-1 / HY 5162-1 sont stockés dans un endroit sec, dans leurs contenants originaux, bien fermés à des températures de stockage mentionnées dans la fiche de sécurité, ils auront les durées de conservation indiquées sur les étiquettes. Les contenants entamés doivent être fermés immédiatement après utilisation.

CONDITIONS DE MISE EN ŒUVRE

Ce produit devra être utilisé à une température située entre 18 et 25°C.

CONDITIONNEMENT

Système	Ren® CW 2418-1	Ren® HY 5160-1	Ren® HY 5161-1	Ren® HY 5162-1
Quantité & poids	1 x 13.5kg	1 x 20 kg	1 x 20 kg	1 x 20 kg
Quantité & poids	6 x 1kg	4 x 2 kg	4 x 2 kg	4 x 2 kg

**PRECAUTIONS
D'EMPLOI****Attention**

Les produits Huntsman Advanced Materials peuvent généralement être manipulés sans risque à condition de respecter certaines précautions prises normalement lorsque l'on manipule des produits chimiques. Les matériaux non durcis ne doivent pas par exemple entrer en contact avec des produits alimentaires ou des ustensiles de cuisine, et des mesures doivent également être prises pour empêcher tout contact de la peau avec ces matériaux non durcis, car cela peut avoir un effet néfaste sur les personnes à la peau particulièrement sensible. Le port de gants imperméables en plastique ou en caoutchouc est normalement nécessaire, ainsi que l'utilisation de protections pour les yeux. Les personnes doivent se nettoyer soigneusement la peau à la fin de chaque période de travail avec de l'eau chaude et du savon. L'utilisation de solvants doit être évitée. Elles devront utiliser des serviettes en papier jetables - et non en tissu - pour se sécher la peau. Une ventilation adéquate du lieu de travail est recommandée. Les précautions d'emploi sont décrites plus en détail dans nos fiches de données de sécurité pour les produits individuels. Ces fiches sont disponibles sur demande et doivent être consultées pour de plus amples informations.

Huntsman Advanced Materials

(Switzerland) GmbH
Klybeckstrasse 200
4057 Basel
Switzerland

Tel: +41 (0)61 299 11 11
Fax: +41 (0)61 299 11 12

www.huntsman.com/advanced_materials
email: advanced_materials@huntsman.com



Huntsman Advanced Materials garantit seulement que ses produits satisfont aux spécifications convenues avec l'utilisateur. Les données spécifiées sont analysées de façon régulière. En revanche les propriétés indiquées dans ce document sont des valeurs typiques, et ne sont pas mesurées de façon régulière. Elles sont données à titre indicatif uniquement. Les valeurs ne sont pas assurées ou garanties, à moins d'une indication contraire.

La fabrication des matériaux fait l'objet de brevets délivrés et des demandes de brevet en cours; la liberté d'exploitation des processus brevetés n'est pas impliquée par la présente publication.

Tandis que les informations et les recommandations fournies dans la présente publication sont, à la connaissance de Huntsman Advanced Materials, précises à la date de publication, RIEN NE DOIT ÊTRE INTERPRÉTÉ COMME UNE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, Y COMPRIS MAIS SANS LIMITATION, QUANT À LA QUALITÉ MARCHANDE OU LA CONVENANCE À UN USAGE PARTICULIER. Dans tous les cas, il est de la responsabilité de l'utilisateur de déterminer l'applicabilité de telles informations et recommandations et l'adéquation de tout produit à son propre usage particulier.

Le comportement des produits mentionnés dans la présente publication lors des processus de fabrication et leur adéquation dans tout environnement d'usage final dépendent de diverses conditions telles que la compatibilité chimique, la température et autres variables, qui ne sont pas connues de Huntsman Advanced Materials. Il est de la responsabilité de l'utilisateur d'évaluer les conditions de fabrication et le produit final dans les conditions réelles d'usage final et de conseiller et d'avertir de manière adéquate les acheteurs et les utilisateurs.

Certains produits peuvent être toxiques et nécessitent des précautions particulières lors de leur manipulation. L'utilisateur doit obtenir des fiches de données de sécurité de Huntsman Advanced Materials contenant des informations détaillées sur la toxicité, ainsi que les procédures adéquates d'expédition, de manipulation et de stockage, et se conformer à l'ensemble des normes et standards applicables concernant l'environnement et la sécurité.

Les risques, la toxicité et le comportement des produits peuvent différer lorsque ceux-ci sont utilisés avec d'autres matériaux et dépendent des conditions de fabrication ou autres processus. Lesdits risques, toxicité et comportement doivent être déterminés par l'utilisateur et signifiés aux manutentionnaires, aux opérateurs et aux utilisateurs finaux. Sauf disposition explicite contraire, la vente des produits mentionnés dans la présente publication est soumise aux conditions générales de vente de Huntsman Advanced Materials LLC ou de ses sociétés affiliées, y compris sans limitation, Huntsman Advanced Materials (Europe) BVBA, Huntsman Advanced Materials Americas Inc. et Huntsman Advanced Materials (Hong Kong) Ltd.

Huntsman Advanced Materials est une entité commerciale internationale de Huntsman Corporation. Huntsman Advanced Materials traite via des sociétés affiliées Huntsman dans différents pays, y compris mais sans limitation, Huntsman Advanced Materials LLC aux États-Unis et Huntsman Advanced Materials (Europe) BVBA en Europe.

RenCast®, Ren® sont des marques déposées de Huntsman Corporation ou de ses filiales dans un ou plusieurs pays, mais pas dans tous les pays.
Copyright © 2014 Huntsman Advanced Materials (Switzerland) GmbH.