HUNTSMAN
Enriching lives through innovation

Advanced Materials

RenShape® BM 5055

PLANCHE USINABLE
PLANCHE EPOXY POUR OUTILS A PRE-IMPREGNES

PROPRIETES PRINCIPALES

- **Structure de surface très fine**
- **Excellente facilité d'usinage**
- **Bonne stabilité dimensionnelle**
- **Tenue thermique jusqu'à 140°C**

APPLICATIONS

- Outils de drappage pour pré-imprégnés
- Modèles de contrôle et de cubing
- Moules de formage sous vide

DONNEES CONCERNANT LE PRODUIT

Produit	Couleur	Norme
RenShape® BM 5055	Vert clair	visuelle

PROPRIETES

Densité	**ISO 1183**	g/cm^3	0.72 - 0.75
Dureté	**ISO 868**	Shore D	75
Coefficient de dilatation thermique	**ISO 11359**	$10^{-6} k^{-1}$	35 - 45
Température de fléchissement sous charge	**ISO 75**	°C	135 - 140
Résistance en compression	**ISO 604**	MPa	50 - 55
Module d'élasticité en compression	**ISO 604**	MPa	2300 - 2400
Résistance en flexion	**ISO 178**	MPa	30 - 40

COLLAGE

Système		XB 5055 A+B (XB 5055 Resin / Ren© HY 5159)
Aspect	**visuel**	Vert
Rapport de mélange	**Parties pondérales**	100 : 15
Durée de vie en pot à 25ºC (0.5kg approx.)	**min**	45 - 50
Temps de serrage	**h**	8 - 10
Programme de cuisson	12h at 23°C and ** 4h at 100°C ** (dépendant de la dimension des éléments à coller)	

Note : Bien préparer la surface à coller au moyen d'un papier abrasif, puis nettoyer les surfaces de façon à ce qu'elles soient débarrassées de toute graisse et poussière. Appliquer l'adhésif bien uniformément sur toutes les surfaces à coller.
Faire monter la température (pas plus de 10°C par heure) et respecter les temps recommandés. Faire descendre la température (pas plus de 10°C par heure) en refaisant le programme de cuisson à l'inverse, jusqu'à ce que le four ait atteint 40°C, puis éteindre. Attendre 10 à 12 heures avant d'ouvrir le four, jusqu'à ce que l'outil ait atteint la température ambiante.

Note : Agent de démoulage recommandé : ACMOSAN 82-7007 (ACMOS CHEMIE)
Peinture de surface recommandée : Cyform Hard Paint (Cytec Fiberite). On pourra se procurer ces produits directement auprès de leur fabricant.

FRAISAGE

Paramètres de fraisage disponibles sur demande.

STOCKAGE

Les planches devront être entreposées à plat dans leur emballage d'origine à une température située entre 2° et 40° C dans un endroit sec. Éviter les variations de température pendant le transport et l'entreposage.

CONDITIONS DE MISE EN ŒUVRE

Ce produit devra être utilisé dans une plage de température située entre 20° et 25° C.

CONDITIONNEMENT

Dimensions	Volume (l)	Poids (kg)	Nombre de planches (par paquet)	Nombre de planches (par palette)
1524 x 610 x 50	46.48	33-35	2	16
1524 x 610 x 100	92.96	66-70	1	8

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

Enriching lives through innovation

DÉNI DE RESPONSABILITÉ CONCERNANT LES FICHES DE DONNÉES TECHNIQUES (PDS)

Huntsman Advanced Materials garantit seulement que ses produits satisfont aux spécifications convenues avec l'utilisateur. Les propriétés générales, lorsque indiquées, doivent être considérées comme représentatives de la production courante et ne doivent pas être traitées comme spécifications.

La fabrication des matériaux fait l'objet des brevets délivrés et des demandes de brevet ; 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 donné 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 nécessiter des précautions particulières lors de la 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 avec l'ensemble des normes 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.

RenShape, RenGel et Ren sont des marques déposées de Huntsman Corporation ou société affiliée.

Copyright © 2008 Huntsman Corporation ou société affiliée. Tous droits réservés.

Main Office :
Huntsman Advanced Materials (Switzerland) GmbH
Klybeckstrasse 200
CH-4057 BASEL
Switzerland
+41 61 299 1111