

Fiche technique

DSPOX UVCLEAR

DSPOX UVCLEAR est une formulation époxy d'excellente résistance au jaunissement, produite essentiellement par l'action du rayonnement solaire associée à l'humidité de l'air, aux pluies fréquentes et à des températures supérieures à 35-40 ° C. Contrairement aux autres produits sur le marché, DSPOX UVCLEAR est une formule qui inclut la présence d'une résine stable à la lumière et beaucoup plus solide aux changements de luminosité, de ton et de couleur que le bisphénol A classique, qui présente une faible stabilité. à l'extérieur même contenant des additifs absorbant les rayons ultraviolets dans la région des 400 nm. Sa faible viscosité associée à un excellent équilibre de propriétés mécaniques font de cette formulation un produit de choix dans la fabrication de composites avec mortiers à fibres et non pigmentés ou avec des agrégats multicolores où la stabilité chromatique est un paramètre de choix.

CARACTERISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

Présentation A ° composant..... Liquide fluide transparent
Présentation B ° composant..... Liquide fluide transparent
Rapport de mélange en poids composant A ° / B °2/1 (poids)
Densité du 1er composant (20 ° C) (PE-10-01-07) sur la base de (ASTM D1475-98)1.21 ± 3% g.cm3
Densité du 1er composant (20 ° C) (PE-10-01-07) sur la base de (ASTM D1475-98)0.98 ± 3% g.cm3
Rapport de mélange en volume composant A ° / B °1,62/1
Densité mixte (20 ° C) (PE-10-01-07) sur la base de (ASTM D1475-98)..... 1.12 ± 3% g.cm3
Densité de mélange après durcissement (20 ° C) (PE-10-01-06) sur la base de (ASTMD792-00)
..... 1.21 ± 3% g.cm3
Pot-life (température initiale 20 ° C) (PE-10-01-03) basé sur (ASTM D2471-99) 3,5 ± 1,5 h
Viscosité Brookfield (100 tr / min, 20 ° C) (PE-10-01-09) basée sur (ASTM D2393-86)....0,31 ± 0,07 Pa.s
Température de transition vitreuse maximale (Tg ∞) (DSC 10 K / min) (PE-10-01-16)55 ± 3 ° C

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES À 20 ° C (7 jours)

Shore A dureté (PE-10-01-02) basée sur (ASTM D2240-03) 100
Dureté Shore A (1 jour) (PE-10-01-02) basée sur (ASTM D2240-03) ≥ 40
Dureté Shore D (PE-10-01-02) basée sur (ASTM D2240-03) ≥ 70
Dureté Shore D (1 jour) (PE-10-01-02) basée sur (ASTM D2240-03) ≥ 15
Dureté d'Ericksen (PE-10-01-04) ≥ 1 000 g
Dureté superficielle de Persoz (PE-10-01-28) sur la base de (INTA 160225) 140 1 s
Abrasion Taber (1000 g / 1000 tours) (PE-10-01-25) à base de (ASTM D4060-01) 3.0 ± 0.1 mm3
Résistance au choc Izod (PE-10-01-29) basée sur (ASTM D256-04) 4.0 ± 0.2 kJ.m-2
Résistance à la traction (PE-10-01-19) basée sur (ASTM D638-03) 23 3 MPa
Allongement maximal (PE-10-01-19) basé sur (ASTM D638-03) 3,5 ± 0,5%
Allongement à la rupture (PE-10-01-19) basé sur (ASTM D638-03) 90 10%
Module de traction élastique (PE-10-01-19) basé sur (ASTM D638-03) 1 050 ± 200 MPa
Energie de coupure de traction (TEB) (PE-10-01-19) basée sur (ASTM D882-02) 14 000 ± 2 000 kJ.m-3

DSS

EPOXY

RÉSULTATS DE VIEILLISSEMENT ACCÉLÉRÉ

Variation de couleur après 500 heures d'exposition à une lampe au xénon (1 000 W / m²) $\Delta E^*_{ab} < 2$

Jaunissement après 500 heures d'exposition à la lampe au xénon (1 000 W / m²) basé sur (ASTM E313) $\Delta YI < 4$

PROPRIETES CHIMIQUES

DSPOX UVCLEAR permet une bonne résistance chimique aux différents acides, organiques et inorganiques, à différentes concentrations et températures, ainsi qu'à des bases et différents solvants (consulter).

DOMAINES D'APPLICATION

Fabrication de composites à base de mortier de fibres et de mortier décoratif. Peut aussi être utilisé dans d'autres applications communes à ces familles de polymères.

TRÈS IMPORTANT : Vérifiez toujours le type d'apprêt en fonction de la nature du support.

MODE D'APPLICATION

Le produit est fourni prêt à l'emploi et dosé, de sorte que le conteneur contenant le premier composant doit être utilisé comme un récipient de mélange auquel est ajouté le second composant. Une fois cette opération effectuée, on agite vigoureusement par des moyens mécaniques ou manuels, jusqu'à obtention d'une homogénéisation complète (de manière indicative, une demi-minute mécaniquement ou une minute si cela est fait manuellement). Ensuite, il est appliqué sur la surface à traiter conformément aux directives propres à chaque cas (consulter), en tenant compte du fait que la durée de vie du mélange est limitée (voir les données sur la durée de vie en pot).

TRES IMPORTANT: Le ratio de mélange ne doit en aucun cas être modifié!

PRECAUTIONS DE MANIPULATION

Les résines époxydes et les durcisseurs sont des produits chimiques. Par conséquent, les procédures d'hygiène industrielle correspondantes doivent être suivies lors de la manipulation. Pour plus de détails, consulter la fiche de données de sécurité correspondante (pour premier et deuxième composant).

Comme avec toute résine époxy, la chaleur dégagée pendant la réaction après le mélange des deux composants est élevée. Par conséquent, le temps de conduite (pot-life) doit être pris en compte. La durée de vie en pot étant affectée de manière exponentielle par la température, la valeur de la fiche technique est donc indicative. En règle générale, on peut considérer que les variations de 10 ° C multiplient ou divisent par deux la valeur indiquée dans le fichier. Il est important de ne pas laisser le mélange dans la casserole sans l'appliquer, car il pourrait chauffer au point de dégager des vapeurs toxiques. Si cela se produit, il est recommandé d'ajouter une grande quantité de sable sur le mélange dans le bateau et d'évacuer / ventiler le lieu jusqu'à ce que ces vapeurs disparaissent.

INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES / INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES

Les produits sont renouvelés périodiquement et toutes les mises à jour sont reflétées dans les fiches techniques et de sécurité. Veuillez vérifier la date d'édition des cartes et vous assurer de la validité de toutes les données.