

CRYSTIC[®] S15.6

Résine polyester insaturé souple

Introduction

La CRYSTIC[®] S 15.6 est une résine polyester insaturée « flexible » non accélérée et non thixotrope utilisable en mélange avec d'autres résines polyesters.

Mélangée à une autre résine, la CRYSTIC[®] S15.6 améliorera la tenue à l'impact et l'allongement à la rupture sera augmenté.

Propriétés et avantages

| Propriétés | Avantages |
|------------------|---|
| Grande souplesse | Effet sur l'allongement à faible taux d'incorporation |
| Bonne réactivité | peu d'influence sur la réactivité des mélanges |

Formulation

La formulation suivante est recommandée dans le cas d'une polymérisation à température ambiante:

| | | |
|----------------|---|-------------|
| CRYSTIC S15.6 | : | 100 parts |
| Catalyseur M | : | 1 à 2 parts |
| Accélérateur E | : | 1 à 4 parts |

Le catalyseur M est un peroxyde de Méthyl Ethyl Cétone à 50% tel que le Butanox M 50 de AKZO. L'accélérateur E est un octoate de cobalt à 0,4% de cobalt actif. Le catalyseur et l'accélérateur ne doivent jamais être mélangés ensemble directement, la réaction peut être violente et explosive.

Temps de gel

La température ambiante, la quantité et le type de catalyseur contrôlent le temps de gel de la résine.

| | | |
|--|----|----|
| Parts de catalyseur M pour 100 parts de résine accélérée à 4% d'acc. E | 1 | 2 |
| Temps de gel à 20°C en min | 14 | 12 |

La polymérisation ne doit pas être effectuée à une température inférieure à 15°C. La résine doit pouvoir atteindre la température ambiante avant d'être mise en œuvre.

Additifs

Certains pigments ou additifs peuvent modifier le comportement de la résine, il est donc conseillé d'évaluer leurs effets avant utilisation.

Caractéristiques A l'état liquide

| | | |
|---|----------|-----------|
| Viscosité à 25°C Rhéomat à 37,35 sec-1 | dPas | 4 à 6 |
| Densité à 20° | | 1.10 |
| Indice d'acide | Mg KOH/g | <25 |
| Contenu volatil | % | 22 +/- 2% |
| Aspect | | souple |
| Stabilité à l'abri de la lumière à 20°C | mois | 6 |
| Temps de gel à 20°C pour 100g de résine et +2g de catalyseur M + 4g acc. E | min | 18 à 20 |

1g de catalyseur M et 2.5 g Acc E

Emballage

La CRYSTIC S15. 6 est livrée en fûts métalliques de 225 kg net, en conteneurs de 1100 kg net ou en vrac par citerne routière.

Stockage

La CRYSTIC S15.6 à l'état liquide doit être tenue à l'écart de flammes. Elle doit être stockée dans des conteneurs adaptés, à l'abri de la lumière à une température maximale de 20°C. Eviter la proximité d'une source de chaleur et le risque d'infiltration d'eau.

Hygiène et Sécurité

Les mesures de protection les plus importantes sont:

- stockage convenable
- bonne rotation des stocks
- ventilation des locaux adaptée
- extraction locale lorsque la concentration des vapeurs est élevée
- bon entretien des locaux
- utilisation de masque si projection ou travail en espace confiné
- personnel informé et compétent

Points à surveiller

Au dessus d'un certain niveau, les vapeurs de solvants ou de monomère peuvent présenter des risques pour la santé et pour la sécurité.

Pour la sécurité les risques principaux sont le feu et l'explosion.

Pour la santé les risques viennent de l'accumulation de vapeurs dans les ateliers lorsque celle-ci dépasse les valeurs limites d'exposition. Pour connaître les valeurs limites d'exposition, voir les circulaires du Ministère du Travail.

Les symptômes d'une surexposition aux vapeurs sont :

- gorge sèche et irritée
- toux
- maux de tête
- somnolence

Les résins liquides, comme leurs émanations, peuvent créer des irritations de la peau chez les personnes sensibles.

Toutes ces informations et valeurs sont données de bonne foi à partir de moyennes de résultats obtenus en laboratoire. Elles ne peuvent être considérées comme des garanties et ne sauraient engager notre responsabilité.

Version 2: April 2013

All information on this data sheet is based on laboratory testing and is not intended for design purposes. Scott Bader makes no representations or warranties of any kind concerning this data. Due to variance of storage, handling and application of these materials, Scott Bader cannot accept liability for results obtained. The manufacture of materials is the subject of granted patents and patent applications; freedom to operate patented processes is not implied by this publication.

SCOTT BADER COMPANY LIMITED

Wollaston, Wellingborough, Northamptonshire, NN29 7RL

Telephone: +44 (0) 1933 663100

Facsimile: +44 (0) 1933 666623

www.scottbader.com