

3310 RESIN CAR

RÉSINE POLYESTER LIQUIDE POUR RÉPARATIONS



Deux composants



Au pinceau

Par coulée

Description et application

Résine polyester liquide indiquée pour des travaux d'imprégnation et de coulée, seule ou en assemblage avec du tissu de verre qui sert de support pour la résine pendant le durcissement, et pour en améliorer les performances mécaniques. Il durcit avec l'addition d'un catalyseur liquide à base de peroxydes organiques. Indiquée pour réparations et reconstructions de parties détériorées. Produit aussi indiqué pour le secteur nautique.

Préparation du support

Les parties à traiter doivent être sèches, propres, sans poussière et rendues rugueuses par ponçage.

Types de support recouvrables:

Mat de verre privé d'agents anti-adhésifs, tôle métallique, mat de verre, ciment, bois, plastiques rigides. En cas d'applications sur autres matériaux consulter notre SERVICE TECHNIQUE.

Supports non appropriés:

Wash primer, fonds époxydes avec durcisseurs phénoliques, vernis thermoplastiques, fonds sensibles au solvant. Aluminium, alliages légers, supports galvanisés et de difficile adhésion doivent être au préalable traités avec un primer d'adhésion non phénolique ou acide.

Mise en œuvre

Méthode d'application:

- pinceau
- coulée

Préparation du produit:

Pour l'utilisation, ajouter à la résine le durcisseur liquide dans le rapport de 100 parties de A + 3 parties de B en poids et mélanger soigneusement jusqu'à obtenir une masse homogène.

Mise en œuvre

Mode d'emploi:

Étaler avec un pinceau un peu de résine catalysée sur la surface à traiter.
 Appliquer ensuite la pièce de tissu de verre pré coupé dans les dimensions souhaitées.
 Bien imprégner le tout avec de l'autre résine en pratiquant une légère pression et en faisant sortir l'air.
 Pour améliorer les performances mécaniques, utiliser peu de résine avec beaucoup de mat de verre.
 Pour obtenir des épaisseurs supérieures, répéter plusieurs fois l'opération.
 Dans le traitement par coulée, il est recommandé de ne pas réaliser de grosses épaisseurs afin d'éviter les lézardes et une surchauffe excessive.
 Les temps de durcissement et de travail sur la pièce varient considérablement en fonction de la température: plus longs avec le froid et plus courts avec la chaleur.

Lampes à rayons infrarouges:

En utilisant lampes IR, le temps d'attente avant d'usiner peut être réduit, en obtenant en même temps une surface plus sèche.
 Après l'application attendre quelques minutes avant d'irradier la résine.
 La température de la résine ne doit pas dépasser les 60°C.
 S'adresser au constructeur de la lampe pour avoir des indications correctes sur son utilisation (par exemple temps et distances).

Recouvrable:

Après ponçage, l'on peut surappliquer n'importe quel produit bicomposant au solvant; pour d'autres typologies, évaluer chaque cas en effectuant les essais appropriés.

Stabilité de stockage

Le matériau, s'il est stocké dans un endroit frais et sec, à l'abri de sources de chaleur et de la lumière directe du soleil, dans son emballage d'origine intact, a une durée de conservation de 12 mois. Vérifiez la durée de vie du produit en vous référant au lot de production indiqué sur l'emballage. Le numéro de lot est composé de huit caractères numériques dont les quatre premiers chiffres identifient l'année et le mois de production. Une fois le produit périmé, il doit être éliminé conformément à la réglementation en vigueur.

Caractéristiques techniques

Couleur	ambré, transparent
Nature du liant	résine polyester insaturée
Poids spécifique partie A	1,10 kg/l ($\pm 0,03$)
Viscosité partie A	1000-2000 mPa.s Brookfield RVT rpm 20 s 3
Temps de gel	18-26 minutes
Complète polymérisation	après 24 heures
Réalisable	après 2 heures, avec une ponceuse à sec
Flexibilité	basse
Résistance à l'eau	bonne
Résistance aux solvants	bonne
Valeur limite UE pour le contenu en COV (Directive 2004/42/CE)	Catégorie B/b, PS: COV max 250 g/l; COV produit < 250 g/l
Les données sont relevées à la température de 20°C et 65% HR.	

Recommandations

- Pour l'usage professionnel seulement.
- Toujours consulter la fiche de sécurité avant l'utilisation.
- Les solvants ou les diluants utilisés pour le lavage des outils et les éventuels résidus de produits ne doivent pas être rejetés dans l'environnement ou dans les égouts domestiques. La mise au rebut du récipient/produit/diluant ou solvant de lavage doit être effectuée conformément à la réglementation nationale.
- Les outils de travail doivent être nettoyés immédiatement avec acétone ou DILUENTE NITRO ANTINEBBIA code 1616.
- Il est conseillé de prélever complètement d'un même lot la quantité nécessaire pour l'exécution du travail.
- La couleur de RESINCAR peut tourner au vert, mais il est une caractéristique du liant, et ne va pas à modifier les caractéristiques techniques.
- Les indications fournies dans cette fiche technique se basent sur l'état actuel de nos connaissances et expériences techniques et pratiques. Les données techniques se réfèrent aux caractéristiques moyennes du produit de base et sont déterminées dans des conditions contrôlées de laboratoire. En raison de la variabilité des matières premières disponibles sur le marché, de légères différences sont possibles par rapport aux valeurs indiquées. Il est donc nécessaire que l'acheteur/utilisateur vérifie personnellement, et avant la mise en œuvre, la conformité du produit à l'usage prévu, notamment lorsque différents lots d'un même matériel sont utilisés pour finir le même ouvrage/chantier.

LE PRODUIT N'EST PAS APPROPRIÉ AU CONTACT AVEC LES ALIMENTS.

NE PAS UTILISER EN CAS DE TEMPÉRATURES INFÉRIEURES À + 10°C.

Les données indiquées ci-dessus sont fournies pour faciliter l'utilisation des produits de la part de nos clients, mais n'impliquent aucune responsabilité d'IMPA S.p.A. pour les applications réalisées en dehors de son contrôle. Pour plus d'amples informations techniques sur des spécifiques cycles d'application ou sur des applications spéciales nous vous prions de consulter notre ASSISTANCE TECHNIQUE e-mail assistenza.technica@impa.it.