



FT  
Catégorie II

## RÉSINE ÉPOXY CRISTAL DE COULÉE STABILISÉE AUX U.V. / INCLUPOX HT

### Description

- Incolore,
- Transparent,
- Très bonne résistance aux U.V.,
- Compatible avec la plupart des supports comme le verre, le bois, le béton, le ciment, la pierre, la terre cuite, le métal ....
- Très faible viscosité,
- Sans solvant et sans composants toxiques,
- Bonne tenue en température.

### Propriétés

➤ RAPPORT DE DOSAGE

	RÉSINE ÉPOXY CRISTAL DE COULÉE STABILISÉE AUX U.V.	DURCISSEUR
En masse	100	45

➤ CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES à 23°C

- Aspect visuel

Résine époxy cristal de coulée stabilisée aux U.V.	Liquide limpide incolore
Durcisseur	Liquide limpide incolore

Toutes les fiches sont disponibles sur <http://www.real-composites.com/>

Les renseignements et suggestions donnés dans cette fiche technique sont basés sur des travaux personnels et nous les considérons fiables. Nous ne pouvons néanmoins être tenus pour responsable des caractéristiques ou résultats obtenus par l'usage qui est fait des produits ci-dessus.

- Densités

Résine époxy cristal de coulée stabilisée aux U.V.	1,08
Durcisseur	0,96
Mélange	1,00

- Viscosités

Résine époxy cristal de coulée stabilisée aux U.V.	1200 +/- 200 mPa.s
Durcisseur	90 +/- 25 mPa.s
Mélange	250 à 400 mPa.s selon dosage

➤ RÉACTIVITÉ ET DURCISSEMENT

Vie en pot sur 100 g à 23°C	6 h
Vie en pot sur 500 g à 23°C	4 h
Temps de démoulage sur 100 g à 23°C	24 h
Temps de démoulage sur 500 g à 23°C	16 h
Résistances maximum	21 jours à 23°C ou 15 h à 60°C

➤ CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES

Résistances aux chocs	35 J/m
Dureté	95 D
Résistance à la traction	70 MPa
Allongement à la rupture	6 %
Flexion	105 MPa

Toutes les fiches sont disponibles sur <http://www.real-composites.com/>



FT  
Catégorie II

## Application

Cette résine époxy est un système époxy de coulée exceptionnel destiné aux applications décoratives : bijoux, lampes, objets décoratifs, mobilier, porte-clés, revêtement épais de protection ...

Son mode de fabrication ainsi que les additifs débullants nouvelles générations permettent d'obtenir des coulées contenant dix fois moins de microbulles que les systèmes de coulée d'inclusion conventionnels.

## Conseil d'application

### ➤ UTILISATIONS

Il est recommandé d'utiliser les produits à une température de 20°C à 25°C afin de faciliter le durcissement et le débullage. Une température d'application plus basse (15°C mini) est possible mais peut donner des effets indésirables. Voici quelques conseils afin d'optimiser la mise en œuvre et d'appréhender tous les phénomènes que l'on peut rencontrer durant l'utilisation de cette résine.

D'autres versions sont disponibles pour des coulées de forte épaisseur (plus de 10 cm) ou pour le remplissage de verre ou de matériaux à forte dilatation.

- **Les effets de température**

Les époxy sont des thermodurcissables, c'est-à-dire que leur durcissement est lié à la température : accélération du durcissement lorsque la température augmente et ralentissement lorsque la température baisse.

D'autre part, plus la température est basse et plus la viscosité est élevée. Au contraire plus la température est élevée et plus fluide est le système.

- **L'effet de masse**

En outre, l'emploi d'une masse importante tend à accélérer le durcissement. Plus la masse est importante et plus l'objet a du mal à évacuer les calories libérées lors du durcissement. Celles-ci auto accélèrent alors le système. Plus la température et la masse sont élevées, plus la réaction de réticulation est rapide et exothermique.

Toutes les fiches sont disponibles sur <http://www.real-composites.com/>



FT  
Catégorie II

- **Le retrait**

Les résines époxy contrairement aux polyesters et autres thermoplastiques ont un retrait négligeable, ce qui leur permet de promettre une grande fidélité de reproduction sur les moulages. La seule précaution à prendre pour le démoulage est de prévoir une dépouille et du démoulant pour les matériaux adhérents.

- **Le mélange**

La phase de mélange est l'étape la plus importante dans la mise en œuvre. 99 % des variations de qualité proviennent d'un mauvais mélange, il est donc impératif de respecter les règles élémentaires suivantes.

- Verser la quantité désirée de durcisseur dans un récipient de pré-mélange,
- Ajouter la quantité correspondante de résine,
- Mélanger soigneusement (mécaniquement ou à la main pour les petites quantités),
- Lorsque le mélange est transparent et semble homogène, le transvaser dans un autre récipient de mélange propre : double-potting.

➤ **Conditionnement disponible :**

- En kit de 1,300 kg net (900 grs net de résine + 400 grs net de durcisseur),
- En kit de 6,450 kgs net (4,450 kgs net de résine + 2 kgs net de durcisseur),
- En kit de 32,25 kgs net (5 x 4,450 kgs net de résine + 5 x 2 kgs net de durcisseur).

Toutes les fiches sont disponibles sur <http://www.real-composites.com/>