I-WHITE

RÉSINE POLYURÉTHANE POUR LE MODELAGE

DESCRIPTION

RÉSINE POLYURÉTHANE POUR LE MODELAGE

Formule polyuréthane de coulée très fluide à haute dureté Shore A, pour le prototypage rapide dans le secteur de la modélisation et de l'automatisation.

La résine polyuréthane est largement utilisée dans le secteur de la modélisation statique, pour la réalisation de prototypes de démonstration, de modèles de fonderie (où une excellente résistance à l'usure, une stabilité dimensionnelle et une grande précision sont requises), de négatifs, de pièces coulées en masse, de démoulage rapide, de masques de positionnement et de contrôle, moules pilotes pour thermoformage sous vide ou applications similaires.

LE PRODUIT IDÉAL POUR LES PROFESSIONNELS, CONÇU POUR LE MODÉLISATION ET LES PROTOTYPES DE DÉMONSTRATION.

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

Rapport de mélange : 100 : 110 (en poids)

Composants	Résine polyuréthane	Durcisseur	MÉLANGER
Conditions	Liquide	Liquide	Liquide
Couleur Gardner	1	1	1
Viscosité	mPas 70	70	

Traitement (125 g 25°)	3 minutes
Catalyse	30 minutes
Démoulage (25C)	10 minutes

RECOMMANDATIONS

Voici quelques recommandations pour utiliser au mieux la résine I-WHITE POLYURETHANE

¬ **Respecter le ratio d'utilisation A+B (110 : 110 en poids).**

Formule polyuréthane de coulée très fluide à haute dureté Shore A, pour le prototypage rapide dans le secteur de la modélisation et de l'automatisation.

Les prototypes réalisés avec des moules en silicone et en résine polyuréthane peuvent être utilisés pour des tests de pré-traitement, de résistance et de dimensionnalité afin d'apporter des améliorations à la pièce avant la production en série du produit fini.

Dans l'industrie automobile, par exemple, des prototypes de rétroviseurs sont préalablement créés avant de commencer l'usinage dans la presse, précisément pour éviter de commettre des erreurs qui pourraient compromettre toute une production en série. Notre formulation de polyuréthane permet de travailler avec la technique de "coulée sous vide" avec laquelle il est possible d'obtenir, à travers des moules en silicone, de petites séries d'objets aux caractéristiques mécaniques, esthétiques et dimensionnelles identiques au produit fini.

Cette technique fait appel à l'aide d'un équipement sous vide, nécessaire à la création de très petites pièces avec des moules bivalves en caoutchouc silicone en l'absence de micro bulles d'air.

Il y a encore d'autres facteurs importants à considérer :

Ne pas utiliser à des températures inférieures à 8-10°C. Porter des gants et des lunettes de protection pendant le mélange et l'application.

Laver les rouleaux et les outils avec un diluant époxy ou nitro. Éliminer les emballages conformément aux réglementations locales en vigueur. Pour plus d'informations sur la sécurité, lisez attentivement la fiche de données de sécurité des composants.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Couleur	blanc
Dureté	Shore D 100 EN ISO 868