



MODE D'EMPLOI - FRANÇAIS

605

Résine d'enrobage à froid

Résine méthylméthacrylate, polyvalente, adaptée à la plupart des matériaux pour l'enrobage rapide d'échantillons courants

1. Domaines d'utilisation
2. Matériau
3. Propriétés
4. Résine pour enrobages
5. Solubilité
6. Mise en œuvre / Préparation
7. Mélange
8. Durcissement
9. Conseils de sécurité



LAM PLAN S.A. - 7, rue des Jardins BP 15 - F 74240 GAILLARD
Tél. : +33 (0)4 50 43 96 30
E-mail : mmsystem@lamplan.fr
www.lamplan.com

SOCIÉTÉ CERTIFIÉE
ISO 9001

1. Domaines d'utilisation

Examens métallographiques, enrobages de pièces métalliques à polir.

2. Matériau

Résine autopolymérisante bicomposant à base de méthacrylate de méthyle sous forme de poudre et de liquide. Couleur verte.



3. Propriétés

La résine obtenue est apte à la coulée et au malaxage en fonction des proportions du mélange. Le durcissement s'effectue rapidement, entre 4 et 10 minutes.

4. Résine pour enrobages

Mise en œuvre simple, rapide et sûre sans pression ni apport de chaleur, grande dureté et résistance élevée à l'abrasion. Le matériau durci peut être scié, perforé, façonné au tour, rectifié, poli. Durcissement à température ambiante.

5. Solubilité

La résine n'est susceptible que de gonflement au contact de solvants. Les feuilles de polyéthylène et Hostaphan ne sont pas attaquées et peuvent donc être employées pour isoler et recouvrir la résine ou pour revêtir des moules.

6. Mise en œuvre / Préparation

Les surfaces qui entrent en contact avec la résine doivent être propres et dégraissées avant d'effectuer l'enrobage. Pour le dégraissage, on peut utiliser, par exemple, de l'éthanol ou de l'alcool isopropylique. Pour les enrobages, il est opportun d'utiliser des moules en polyéthylène en Téflon, ou en silicone.

7. Mélange

La préparation s'effectue à raison de 2 volumes de poudre pour 1 volume de liquide. Le rapport peut varier en fonction de la consistance voulue. Mettre le liquide dans un récipient et incorporer la poudre doucement. Bien mélanger à l'aide de la spatule jusqu'à ce que toute la poudre soit mouillée et que le liquide soit entièrement absorbé. Éviter les mouvements brutaux pendant le mélange afin de ne pas incorporer d'air. Pour délayer la résine obtenue, utiliser des récipients en carton étanche, polyéthylène ou Pergamine et des spatules en bois ou en métal inoxydable.

8. Durcissement

Le durcissement commence lors du mélange de la poudre et du liquide. Il peut être accéléré par la chaleur et ralenti par le froid, mais il ne peut être interrompu. La chaleur qui se dégage lors du durcissement peut provoquer la formation de pores, c'est la raison pour laquelle il ne faut jamais mélanger en une seule fois plus de 30 g de produit (par exemple 20 g de poudre et 10 ml de liquide). Dans le cas de quantités plus importantes, cette chaleur peut être évacuée par refroidissement, les pièces peuvent être plongées dans l'eau froide ou placées sous de l'eau froide. Les pièces de plus grandes tailles peuvent être réalisées sans formation de pores en recourant à la méthode à plusieurs couches. Les différentes couches ne sont mélangées et appliquées que lorsque la couche précédente est durcie et refroidie. Pour obtenir des pièces exemptes de pores, il est recommandé de procéder au durcissement dans l'appareil d'enrobage sous pression LAM PLAN M.M.808 (à une pression d'environ 2 bars).

9. Conseils de sécurité

Veillez vous référer à l'emballage du produit et / ou sa fiche de données de sécurité.

Références

kit 1,5 kg - 1 x 1000 g poudre	
+ 1 x 500 ml liquide catalyseur	06 00605 00
1 x 500 ml liquide catalyseur	06 00615 00
kit 15 kg - 1 x 10 kg poudre	
+ 1 x 5000 ml liquide catalyseur	06 00605 10
1 x 5000 ml liquide catalyseur (conditionnement 2 x 2500 ml)	06 00615 10

Appareil de polymérisation sous pression des résines d'enrobage à froid M.M.808. Permet d'éviter la formation de bulles dans le support sans affecter les caractéristiques physiques de la résine.

CODE 08 00808 20

