ALCHEMIX® EP 5242

Low Colour, UV Stabilized Epoxy Resin System
80 – 85 Shore D Hardness

ALCHEMIX EP 5242 is an epoxy resin specially designed for use in industrial applications requiring a strong, durable casting where low colour and high UV resistance is required. ALCHEMIX EP 5242 has excellent water resistance, chemical resistance, mechanical properties and excellent adhesion to a variety of substrates.

Special Features

- Low viscosity, easy to apply
- Low tendency to yellow on exposure to UV
- Excellent mechanical properties
- Excellent chemical and water resistance
- Excellent adhesion

Mix Ratio

	EP 5242 :	**H5242**
By Weight	100 :	45

Product Data

Property	Units	EP 5242	H5242	Mix
Material	-	Epoxy Resin	Formulated Amine	-
Appearance	-	Colourless liquid	Colourless liquid	Colourless liquid
Viscosity (25°C)	mPa.s	800 – 1,200	60 – 80	350 – 650
Density (25°C)	g/cm^3	1.10 – 1.15	0.95 – 1.00	1.05 – 1.10
Pot life (200g, 25°C)	Hours	-	-	> 8 hours
Cure Time (200g, 25°C)	Hours	-	-	48
Full Cure (25°C)	Days	-	-	7
Recommended Casting	mm	-	-	5 – 35

PRODEMMIA – *Produits De Moulage Modelage Industriels et Artistiques*
SARL au capital de 15 000 € – RCS Versailles – Siret 490 332 871 000 14 – FR 27 490 332 871
ZA du Cèdre – 38 Rue Magloire Douville – 78270 - Cravent
Tél. : (+33) 01 30 93 30 21 – Fax (+33) 01 30 93 35 82 – info@prodemmia.fr – www.prodemmia.fr

ALCHEMIX® EP 5242

Thickness				

Cured Properties

Properties	Standard	Units	Result (Full Cure)
Hardness	BS 2782: Part 3: Method 365B	Shore D	80 – 85
Tensile Strength	BS 2782: Part 3: Method 320A	MPa	TBC
Elongation at break	BS 2782: Part 3: Method 320A	%	TBC
Flexural Strength	BS 2782: Part 3: Method 335A	MPa	TBC
Flexural Modulus	BS 2782: Part 3: Method 335A	MPa	TBC
Heat Distortion Temperature (HDT)	TMA	°C	TBC

Method of Use

Preparation

Prior to use, ensure that the resin is compatible with the substrates, reinforcements or fillers being used.

Mixing and Application

Thoroughly mix the resin and the hardener according to the indicated mixing ratio, avoiding air entrapment and make certain that the material at the bottom and sides of the container is well stirred into the centre. Vacuuming the mixed material will help produce a void free cured part. The two components should be mixed and applied within the pot life.

Cure and Post Cure

The system is designed to be used and cured at room temperature. Smaller, thinner castings will take longer to cure than larger, thicker castings. Samples cast in cold conditions will also take longer to cure. If the product is softer than expected, allow more time to cure, or heat gently at 30 – 40°C.

It is not necessary, but if desired, a step wise post cure treatment can be used to maximise cured properties. Allow the product to cure at room temperature for at least 24 hours, then heat to 40°C for 1 hour, followed by 60°C for 1 hour, followed by 80°C for 3 hours. To prevent any distortion during the post cure cycle, the part should be placed on a conformer. When post-curing is complete, let the unit cool down slowly to room temperature, preferably in the

PRODEMMIA – *Produits De Moulage Modelage Industriels et Artistiques*
SARL au capital de 15 000 € – RCS Versailles – Siret 490 332 871 000 14 – FR 27 490 332 871
ZA du Cèdre – 38 Rue Magloire Douville – 78270 - Cravent
Tél. : (+33) 01 30 93 30 21 – Fax (+33) 01 30 93 35 82 – info@prodemmia.fr – www.prodemmia.fr

ALCHEMIX® EP 5242

oven. Sudden change in temperature can cause distortion or warping. Heating the cured part can cause a small degree of yellowing.

Storage

ALCHEMIX EP 5242 and HARDENER H5242 should be stored in original, unopened containers between 15 and 25°C.

If stored under the above conditions, ALCHEMIX EP 5242 and HARDENER H5242 will have a shelf life of 12 months.

Packaging

ALCHEMIX EP 5242 is supplied in 1kg, 5kg, 25kg and 200kg containers.
HARDENER H5242 is supplied in 450g, 2.25kg, 11.25kg and 200kg containers.

Nos conseils techniques, verbaux ou écrits, sont donnés en toute bonne foi, mais sans garantie - il en est de même lorsque des droits de propriété de tiers sont mis en cause. Ceci ne vous libère pas de votre obligation de tester les produits que nous vous fournissons quant à leur aptitude au procédé et à l'emploi prévus.
Ces indications sont non contractuelles, et sont communiquées à fin d'évaluation.

Les fiches techniques et de sécurité sont disponibles sur simple demande ;
***par fax au** 01 30 93 35 82 **ou bien Par email à** info@prodemmia.fr*

Toutes les indications ci-dessus sont données de bonne foi de par notre expérience et selon les essais effectués aux titres des fabrications, formulations et distributions des produits à mettre en œuvre. Il appartient cependant à l'utilisateur de s'assurer que la transformation de ces produits convient en tous points à leur destination finale. La responsabilité de société PRODEMMIA ne peut en aucun cas être engagée pour toute utilisation non conforme aux normes et règlementations en vigueur dans le pays de destination des produits dont elle à la vente. Conditions générales de ventes disponibles sur simple demande.

PRODEMMIA – *Produits De Moulage Modelage Industriels et Artistiques*
SARL au capital de 15 000 € – RCS Versailles – Siret 490 332 871 000 14 – FR 27 490 332 871
ZA du Cèdre – 38 Rue Magloire Douville – 78270 - Cravent
Tél. : (+33) 01 30 93 30 21 – Fax (+33) 01 30 93 35 82 – info@prodemmia.fr – www.prodemmia.fr