



ALCHEMIX[®] PU 363 A/B

Système de polyuréthane à coulée rapide
Non chargé, rapport de mélange 100:100

Le PU 363 est un système de polyuréthane à deux composants, sans odeur, qui est conçu pour donner des temps de démoulage rapides, et qui peut être utilisé chargé ou non chargé.
Le PU 363 est employé non chargé pour la réalisation de prototypes et de maquettes, ou avec des charges minérales ou métalliques pour la réalisation de modèles.

Principales caractéristiques

Temps de démoulage très rapide
Sans odeur - ne contient aucun solvant dangereux
Bonne résistance thermique
Très faible viscosité

Rapport de mélange en poids

PU 363A : PU 363B
100 : 100

Caractéristiques du produit

	PU 363A	PU 363B	MÉLANGE
Matière	polyol	Isocyanate	Polyurethane
Aspect	Liquide blanc	Liquide marron	Liquide beige
Densité à 25°C	0,97-1,02 g/ml	1,10-1,15 g/ml	1,04-1,09 g/ml
Viscosité à 25°C	180-280 mPa.s	45-65 mPa.s	120-160 mPa.s
Durée d'utilisation (200 g. à 25°C)			2 – 3 min
Temps de démoulage 20 g, 2mm à 25°C			25-30 minutes
Temps de démoulage 200 g, 20mm à 25°C			15-20 minutes



ALCHEMIX[®] PU 363 A/B

Préparation du moule

S'assurer que le moule est propre et sec, et si le moule est réalisé en métal, bois ou résine, utiliser un agent de détachement tel que **R7**. Pour les moules flexibles, utiliser le **caoutchouc de silicone RTV**. Pour les moules en bois, s'assurer que le bois est bien scellé avec du vernis et/ou des agents de détachement à base de cire tel que **R7**.

Préparation de la résine

Secouer soigneusement la Partie A de manière à homogénéiser la résine.

Pour obtenir les meilleurs résultats, s'assurer que les deux composants sont au moins à 20-25°C avant de les mélanger.

Instructions de mélange

Lorsqu'utilisé non chargé, ajouter la quantité correcte de Partie B à la Partie A et mélanger pendant 30 secondes. Verser soigneusement en un seul endroit dans le moule pour éviter l'inclusion d'air.

Lorsqu'utilisé chargé, nous recommandons un rapport de mélange de 150%, Utiliser la charge minérale Alchemix **A91** pour une augmentation générale de masse et une réduction du retrait, ou Alchemix **A83** (poudre d'aluminium) pour les applications à plus haute température.

Les grandes quantités de matériau, chargé ou non, produiront toujours plus de chaleur et se gélifieront plus rapidement que les plus petites quantités.

Pour la charge, mélanger 150gr de charge à 100 gr de partie A, puis mélanger 150gr de charge à 100 gr de partie B. Mélanger ensuite les 2 composants.

Polymérisation

Les pièces coulées peuvent généralement être démoulées en 15 à 30 minutes à température ambiante. Le temps de démoulage précis est fonction de l'épaisseur de moulage, car les pièces de faibles sections se polymériseront plus lentement que les pièces de fortes sections. Pour la coulée de sections à parois minces, s'assurer que le moule et les résines sont au moins à 20-25°C pour faciliter une bonne polymérisation et réduire le risque de friabilité.

Propriétés après polymérisation

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[®] PU 363 A/B

Propriété	Polymérisation de 48h à 25°C PU 363 non chargée	PU 363 chargée (200% A91)
Dureté Shore (D)	70-75	75-80
Retrait linéaire (500 x 50 x 10 mm)	<1.00%	<0.20%
Résistance à la traction ISO 527-2:1993	25-30 MPa	8-13 MPa
Allongement à la rupture ISO 527-2:1993	4.5-6.5%	2.5-4.5%
Résistance à la flexion ISO 178:1993	30-35 MPa	15-20 MPa
Module de flexion ISO 178:1993	500-1000 MPa	1700-2200 MPa
Transition vitreuse (Tg) (HDT) - TMA	77-82°C	70-75°C

Stockage et Conditionnement

Stocker les deux composants A et B à 20-25°C.

La partie B peut se cristalliser partiellement ou complètement si elle n'est pas stockée au-dessus de 20°C. Les deux composants sont sensibles à l'humidité (comme tous les polyuréthanes).

TENIR L'EMBALLAGE SCELLE LORSQU'IL N'EST PAS UTILISÉ.

L'absorption d'humidité causera une aération excessive des pièces coulées.

PU 363A 1 kg 5 kg

PU 363B 1 kg 5 kg

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 réglementations en vigueur dans le pays de destination des produits dont elle à la vente.

Conditions générales de ventes disponibles sur simple demande.

FT-PU363-04/08/2011

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