

MOULAGE/ART & DÉCORATION



Résines à prise rapide (Fastcasts) non chargées

Référence	Description	Couleur	Applications	Pot life (mn)	Module de flexion (Mpa)	Temps avant démoulage (ép. : 2 mm)	Viscosité (mPa.s)	Tg (°c)*
F31	Démoulage rapide, bon support pour peinture, compatible avec l'électrodéposition.		Modèles, maquettes. Prototypage jusqu'à 5mm d'épaisseur. Modèles réduits, jouets.	2'	1100	> 20'	40	95
F32	Version plus fluide et sans odeur de F31, non cassant au démoulage de pièces fines.			2'	1100	> 20'	35	100
F33	Qualité de démoulage, possibilité de coulé des pièces fines, non cassant et bonne résistance aux chocs.			2'	860	> 30'	28	100
F38	Grande résistance aux chocs, faible viscosité, aspect thermoplastique, bonne aptitude à la peinture.		Réalisation de maquettes et de prototypes. Production en série dans l'industrie du modelisme. Pièces hyper détaillées.	2'	750	20-25'	35	55

* après traitement thermique approprié (consulter les fiches techniques).

Résines transparentes



Référence	Description	Couleur	Applications	Pot life (mn)	Temps avant démoulage	Viscosité (mPa.s)	Tg (°c)*
RSF 816	Basse viscosité, application au pinceau en couches minces, pot life variable par adjonction de l'accélérateur EPOLAM 2020. Ratio mélange 100/40.	transparent	Finition de pièces. Glaçage de pièces composites ou décoratives moulées en résine PU ou époxy quand un aspect brillant est recherché.	28' (sans acc.)	16h	500	75
PX 521 HT	Résine PU stable aux UV et aux conditions climatiques. Se ponce, se polit. Bonne résistance en température. Ratio mélange 100/55.		Pièces décoratives soumises à des contraintes mécaniques, de température ou climatiques, comme éléments de lampes ou panneaux décoratifs.	20'	2 à 4h selon température moule	500	110
TRANSLUX A 260	Résine PU stable aux UV et aux conditions climatiques. Dureté 60A. Ratio mélange 100/100.		Pièces décoratives souples. Inclusions sur tissus, chaussures, etc.	20'	8h	1 400	NC
TRANSLUX D 150 D 152/151 D 153/154	Système de résines époxy transparentes, pot life variable, dureté variable, facilité de mise en œuvre. Ratio mélange variable (consulter FT).		Décoration florale, imitation de liquides dans des contenants divers. Simulation de fleuves ou de lacs dans le maquettisme.	70' à 9h	Variable selon ratio mélange	250 400	NC NC
TRANSLUX D 180	Résine époxy transparente rigide, long temps de travail, aucun équipement requis pour la mise en œuvre. Ratio mélange 100/45.		Toute pièce décorative ou technique transparente coulée en moule ouvert ou fermé.	3 à 8h (selon% acc.)	48 - 72h	550	70

* après traitement thermique approprié (consulter les fiches techniques)

Elastomères de silicone polycondensation

Référence	Description	Couleur	Applications	Dureté (shore)	Viscosité (mPa.s.)	Pot life (mn)	Temps avant démoulage à 23°C
ESSIL 125/125	Silicone polycondensation. Ratio mélange 100/5.		Moules auto-démoulants souples pour tout type de moulage.	25A	45 000	240	36'
ESSIL 125/124	Silicone polycondensation pour démoulage rapide.			24A	45 000	90	16'
ESSIL 126	Additif thixotropant pour ESSIL 125 toutes versions.		Couches souples appliquées au pinceau pour moules grandes dimensions. Max. : 0,75%.	24A	Thixotrope	—	selon catalyseur utilisé

MOULES/OUTILLAGE

Résines à prise rapide (Fastcasts) chargées



Référence	Description	Couleur	Applications	Pot life (mn)	Temps avant démoulage	Viscosité (mPa.s)	Tg (°C)*
F1	Faible retrait, même en forte épaisseur (retrait constant). Grain fin. Ratio mélange : 100/100.		Épaisseur jusqu'à 50 mm. Modèles de fonderie. Négatifs. Outils de thermoformage. Pièces décoratives peintes ou dorées.	5	25'-45'	1700	90
F15	Type F1, mais avec long pot life.		Épaisseur jusqu'à 70 mm. Modèles de fonderie. Négatifs. Outils de thermoformage. Supports d'usinage.	8	120'-150'	1500	85
F23	Très bel aspect de surface, facile à poncer, reprise de brillance, polissable. Ratio mélange : 100/20.		Outils de thermoformage. Prise d'empreintes, pour contrôle dimensionnel d'outillage. Figurines, objets décoratifs.	5	30'-45'	1750	90
F40	Excellente résistance à l'abrasion, faible retrait, faible viscosité, démoulage et mise en service des outils rapide. Ratio mélange : 100/20.		Boîte à noyaux. Modèles de fonderie. Plaque modèle. Modèle de reproduction.	6	40'-45'	2500	85

*après traitement thermique approprié (consulter les fiches techniques)

Résines à prise rapide (Fastcasts) à recharger

Référence	Description	Couleur	Applications	Pot life (mn)	Temps avant démoulage	Viscosité (mPa.s)	Tg (°C)*
F16	Démoulage rapide, faible viscosité, bonne tenue en température après étuvage. Ratio mélange 100/100.		Négatifs, modèles, maquette (F16 chargé avec RZ 30150). Outils de thermoformage (chargé RZ 209/6).	2'30"	30'	80	100
F19	Très faible retrait, faible viscosité, long pot-life. Ratio mélange 100/100.		Outils pour injection RIM.	7'	90'	78	100
F18	Résistance aux chocs, faible retrait, faible viscosité, système polyvalent. Ratio mélange 100/100.		Moulage de pièces claires (Topcast non chargé) ou pour outillages (mêmes charges que F16). Pièces décoratives fines ou massives.	3'30"	45'	50	80
TOPCAST 60L 60R	Système très polyvalent, réactivité variable par mélange des polyols 60L et 60R. Ratio mélange 100/50.		Pièces (non chargé) et outillages. Se recharge avec alumine hydratée (RZ 30150), poudre d'aluminium (RZ 209/6).	entre 2'30" et 7'30"	30' 90'	200	90 70

*après traitement thermique approprié (consulter les fiches techniques)

Planches haute densité pour outillage

Référence	Description	Couleur	Dimensions (mm)	Applications	Densité	Dureté (shore)	CTE	Tg (°C)	Mastic, colle
Lab 810	Bloc non chargé, très haute résistance à l'impact et à l'abrasion (incassable), aspect thermoplastique semi-rigide.		640 x 500 x 100	Outillage de fonderie pour grande série. Pièces usinées massives résistantes à l'impact et à l'abrasion.	1,18	73D	105	90	UR 3569
Lab 850	Résistant à l'abrasion, non chargé, aspect thermoplastique, résistance des arêtes à l'usinage.		850 x 500 x épaisseurs : 50/75/100	Outillage de fonderie pour série jusqu'à 150 000 moulages. Boîte à noyaux. Tas à frapper pour formage manuel de tôles.	1,21	86D	110	80	H 8110
LAB 920 GN	Très bonne résistance à l'abrasion, aspect thermoplastique, usinage aisé.		850 x 500 x épaisseurs : 50/75/100	Outillage de fonderie pour série jusqu'à 50 000 moulages. Maquettes usinées pour présentation.	1,30	85D	85	90	H 9951 ou H 8110 GR
LAB 1151	Basse densité, très bonne stabilité dimensionnelle, facilité d'usinage machine, résistant à l'abrasion.		1550 x 500 x épaisseurs : 50/75/100	Gabarits de contrôle pour moyennes séries ou pièces fragiles. Modèles pour moules stratifiés (procédé sac à vide ou infusion). Outils de fonderie pour petite série (< 5000).	0,82	76D	50	70	H 9951
Lab 1000	Haute densité, chargé aluminium, résistance en compression élevée, haute stabilité dimensionnelle, bon coefficient d'échange thermique.		850 x 500 x épaisseurs : 50/100	Outillage d'emboûtissage. Outillage de contrôle. Tas de formage. Outils de thermoformage.	1,67	89D	50	92	GC1 125
Lab 1001	Résistance en compression, haute stabilité dimensionnelle, qualité de surface. Se ponce au papier à l'eau, se lustre à la pâte à polir, traçage aisé sur surface blanche, non abrasif.		850 x 500 x épaisseurs : 50/100	Outillage de formage et d'étirage. Gabarits de contrôle en production grande série. Moules pour l'injection basse pression. Outils de thermoformage.	1,60	90D	45	100	H 9951 ou GC1 050/ GC10
Lab 900	Epoxy haute densité. Dureté élevée, finesse de surface, reprise de brillance possible par polissage, résistance chimique et en température.		850 x 500 x épaisseurs : 50/100	Outillage pour pré-imprégnés. Outillage de thermoformage. Outillage de copiage.	1,62	88D	55	123	H 9951

MOULAGE SOUPLE

Résines Elastomères polyuréthanes de coulée



Référence	Description	Couleur	Applications	Dureté (shore)	Allongement %
UR 3420	Résistance à la rupture élevée, peu sensible à l'humidité, faible viscosité.		Joints d'étanchéité. Moules avec contre-dépouilles. Négatifs souples.	50A	950
UR 3435	Faible viscosité, bonne résistance à la déchirure, peu sensible à l'humidité, faible toxicité.		Industrie céramique. Moules pour plâtre et staff.	65A	1000
UR 3435L				65A	1000
UR 3436		Moules à béton.		63A	1200
UR 3440	Bonne résistance à la déchirure, faible toxicité, peu sensible à l'humidité.		Joints d'étanchéité. Moules avec contre-dépouilles. Négatifs.	63A	1000
UR 3442			Production de pièces.	65A	850
UR 3445	Faible viscosité, faible toxicité, importante résistance à la déchirure, peu sensible à l'humidité.		Industrie céramique. Moules à béton.	72A	1000
UR 3450	Bonne résistance à l'abrasion, haute résistance à la rupture, bonne résistance à l'hydrolyse.		Moules souples. Outillages de formage. Pièces prototypes.	80A	620
UR 3460	Bonne résistance à l'abrasion, haute résistance chimique, bonne résistance à l'hydrolyse.		Moules souples. Outillages de formage. Moules à béton.	85A	810
UR 3468	Haute résistance à l'abrasion, résistance à la déchirure élevée.		Masque de sablage. Pièces d'usure.	89A	900
UR 3490	Toxicité réduite, excellente résistance aux chocs, durcissement rapide.		Réalisation d'outillage de fonderie (modèles, boîtes à noyaux) sur des préformes en aluminium. Béton de résines, etc...	67D	120
UR 3546	Bonne résistance au déchirement et à l'abrasion.		Pièces techniques.	75A	600
UR 3558	Bonne résistance à l'impact et à la déchirure, tenue à l'abrasion, démoulage rapide.		Boîtes à noyaux en fonderie. Pièces de protection.	95A	460
UR 3569	Sans MDA. Résistance à l'abrasion élevée, incassable.		Modèle et boîte à noyaux en fonderie.	70D	160
UR 5825	Faible dureté, faible viscosité, peu sensible à l'humidité, colorable, auto-débullant.		Moules à bougies.	30A	830
UR 5835			Moules pour plâtres et staff.	38A	1050
UR 5845	Système aisé à mettre en œuvre sur sites, faible viscosité, démoulage rapide.		Moules à béton pour tirages limités.	45A	850
UR 5850	Multi usages, auto-débullant, facile à teinter.		Pièces et moules souples.	50A	1100
UR 5872	Mise en œuvre en machine bi-composants, démoulage rapide.		Production en série de moules à béton.	72A	600
UR 5895	Bonne résistance chimique aux solvants, excellente résistance au déchirement, mise en œuvre aisée.		Moulage de pièces pour l'industrie du bâtiment, blocs magnétiques, règles d'arase, profilés.	95A (55D)	400
UR 5898	Élastomère semi-rigide à durcissement rapide, colorable.		Production de pièces semi-rigides en machine basse pression.	65D	140

MOULES/OUTILLAGE

Planches pour composites



Référence	Description	Couleur	Dimensions (mm)	Applications	CTE	Tg (°C)	Densité	Dureté (shore)
LAB 975	Planche époxy basse densité. Stabilité dimensionnelle élevée, très bel aspect de surface, bonne résistance en température et pression.		1550 x 500 x épaisseurs : 50/100	Modèle pour moule pré-impregné. Moule direct pour stratifiés ou pré-impregnés, utilisable en autoclave jusqu'à 120°C sous 4 bars.	40	115	0,70	75D
Lab 973	Planche époxy basse densité. Bonne stabilité dimensionnelle, bel aspect de surface, bonne résistance en température.		1550 x 500 x épaisseurs : 50/100	Modèle pour moule pré-impregné. Moule direct pour stratifiés ou pré-impregnés, utilisable en autoclave. Outillage de thermoformage. Montage de contrôle.	45	115	0,75	73D
LAB 970	Planche époxy basse densité. Stabilité dimensionnelle élevée, usinage aisé.		1550 x 500 x épaisseurs : 50/100	Modèle ainsi que moules directs pour pré-impregnés basse température, cuisson à 80°C sous 4 bars en autoclave.	42	80	0,68	74D

Colles structurales bi-composants pour composites

Référence	Description	Couleur	Applications	Temps de prise	Dureté (shore)	Résistance cisaillement (MPa)	Température Service (°C)	Allongement à la rupture
A 140	Haute résistance mécanique, tenue en température et sous charge dynamique.		Collage panneaux Nida. Collage composites/composites.	4h30'	77D	21	-40/+100	2%
A 220	Polyuréthane : souple, élasticité, tenue aux chocs et aux vibrations, durcissement rapide.		Collage composites/composites et composites/thermo-plastique.	1h30'	90A	16	-40/+80	95%
H 9951	Adhésif époxy bi-composants non chargé, hautes performances.		Collage composites/composites, matériaux d'âme sur tous supports tels que composite, aluminium, mousse PU ou PMMA.	6h	73D	29	-40/+100	10%



Résines époxy de coulée

Référence	Description	Couleur	Applications	Viscosité (mPa.s)	Pot life (mn)	Densité	Dureté (shore)	Tg (°C)*
EPO 5019	Viscosité moyenne, temps d'utilisation long, bonne résistance à l'abrasion et à la compression.		Modèle de fonderie. Matrices et poinçons d'emboutissage. Modèles de copiage/repro. Mère de moule. Calage de machines.	23000	100'	2,25	90D	74
EPO 5019/ 95B	Version rapide de l'EPO 5019 pour coulée de surface. Faible viscosité. Résistant à la compression.			5500	50'	2,40	90D	80
EPO 5030	Faible retrait, haute dureté, excellente résistance à l'abrasion.		Modèles et boîtes à noyaux de fonderie. Gabarits de positionnement. Modèles de copiage.	5500	50'	1,80	90D	70
EPO 4042 F	Très bon état de surface après usinage, chargé aluminium, faible viscosité et faible retrait.		Moules de thermoformage. Injection mousse PU. Outillage RIM.	13000	140'	1,71	89D	80
EPO 4042 L				1700	220'			
EPO 4030	Résine technique chargée aluminium. Post-cuisson durant la mise en service.		Moules de thermoformage. Moules d'injection basse pression RIM.	18500	160'	1,69	85D	120
EPO 752/ 2080	Haut niveau de performances mécaniques et thermiques.		Moules de thermoformage. Injections thermo-plastiques.	12000	360'	1,74	90D	195

*après traitement thermique approprié (consulter les fiches techniques).