

# PROTOTYPAGE RAPIDE



## Résines polyuréthanes RIM spécifiques

Référence	Description	Couleur	Applications	Module de flexion (MPa)	Pot life (secondes)	Dureté (shore)	Tg (°C)
<b>RIM 631</b>	Produit souple à prise rapide, aspect caoutchouc, résistant aux intempéries.		Pièces souples. Joints d'étanchéité. Surmoulage de vitres pour joint périphérique.	–	50-70"	75A	–
<b>RIM 826/ RIM 902</b>	Très haute résistance aux chocs, mise en œuvre aisée en machine basse pression. Ratio 100/100.		Pièces prototypes devant posséder une grande résistance aux chocs. Boucliers, capotages et panneaux intérieurs de véhicules.	800	80-100"	73D	95
<b>RIM 832GY/ RIM 974</b>	Durcissement adapté spécifiquement à la technique du rotomoulage, grande facilité de mise en œuvre, tenue en température élevée, démoulage rapide, bonne résistance aux chocs, aptitude à la peinture.		Pièces rotomoulées, en moules résines ou métalliques, devant posséder des caractéristiques mécaniques voisines des thermoplastiques du type polystyrène ou ABS.	1200	120-145"	79D	110
<b>RIM 624</b>	Produit rigide, très fluide, grande facilité de moulage en machine.		Prototypes, petites séries (automobile, bureautique, électronique, électroménager).	1600	60-70"	75D	115
<b>RIM 610</b>	Homologué UL 94V0, auto-extinguible.		Capots, boîtiers électriques, habillage informatique, médical. Consoles, distributeurs de tickets ou de billets.	2000	50-70"	80D	100

## Résines polyuréthanes RIM Systèmes combinables



Référence	Description	Couleur	Applications	Module de flexion (MPa)	Pot life (secondes)	Dureté (shore)	Tg (°C)
<b>Systèmes combinables avec RIM 900 ISO</b>							
<b>RIM 875 NR RIM 875 BE Polyol</b>	Haute résistance aux chocs. Polyols miscibles pour obtenir des modules intermédiaires.		Pièces prototypes. Aspect PP/PE, petites séries dans l'industrie des transports : tracteurs, camions, bus. Machines spéciales.	1000	60-80"	75D	100
<b>RIM 872</b>	Intermédiaire entre RIM 875 & 876.		Pièces prototypes pour l'automobile.	1400	60-80"	78D	100
<b>RIM 876 NR RIM 876 BE Polyol</b>	Haute résistance aux chocs. Polyols miscibles pour obtenir des modules intermédiaires.		Pièces prototypes. Aspect ABS.	2000	60-70"	80D	100
<b>RIM 975</b>	Haute résistance en température, Haute résistance aux chocs. Polyols miscibles pour obtenir des modules intermédiaires, démoulage rapide (10 min.)		Pièces prototypes, petites séries. Aspect PP/PE, pièces en environnement moteur.	1000	38-42"	75D	150
<b>RIM 976</b>			Pièces prototypes, petites séries. Aspect ABS.	2000	35-40"	80D	150

## Silicones techniques

Référence	Description	Couleur	Applications	Dureté (shore)	Viscosité (mPa.s.)	Pot life (mn)	Temps avant démoulage à 40°C
<b>ESSIL 291/291</b>	Élastomère de silicone polyaddition transparent.	Transparent	Moules auto-démoulants souples pour prototypage rapide.	38A	40 000	60'	10h
<b>ESSIL 291/292</b>	Élastomère de silicone polyaddition transparent. Catalyseur huilé.			38A	40 000	60'	10h
<b>ESSIL 90</b>	Retardateur pour ESSIL 291 toutes versions.		Moules grandes dimensions. Rapport mélange (poids) : max 0,20%.	–	–	5h avec 0,2% ESSIL 90	–

# PROTOTYPAGE RAPIDE

## Résines polyuréthanes de coulée sous vide



rigides

Référence	Description	Couleur	Applications	Module de flexion (MPa)	Tg (°C)*	Pot life (mn)	Dureté (shore)
<b>PX 222 HT/ 223 HT</b>	PX 223 HT colorable, résistance en température. N'agresse pas les moules silicones.		Pièces prototypes aspect ABS avec tenue thermique. Petites séries en coulée sous vide.	1600	>150	6'	80D
<b>PX 234 HT</b>	Très haute résistance température. Coulée aisée, cycle d'étuvage réduit, bonne résistance aux chocs.		Contretype de PPS. PEEK. Toute pièce devant résister en température élevée. Pièces sous compartiment moteur. Electroménager.	1850	220	5'	80D
<b>PX 220</b>	Très bonne résistance aux chocs même en très fine épaisseur, comportement très plastique.		Contretype de PS Choc. Toutes pièces très fines devant être résistantes aux chocs.	2000	90	5'	80D
<b>PX 522 HT</b>	Faible viscosité. Haute tenue en température, Epaisseur maxi conseillée: 5mm, tenue aux UV, résiste aux solvants.	transparent	Contretype de PMMA. Prototypes techniques, glaces pour phares, feux, éclairateurs, conduits de lumières, capotages transparents.	2100	110	6'	87D
<b>PX 521 HT</b>	Faible viscosité, haute tenue en température, résistant aux UV, tenue aux conditions climatiques. Ne nécessite pas de machine de coulée sous vide, coulée possible jusqu'à 2 kg.	transparent	Contretype de PMMA. Prototypes en verrerie. Art et décoration. Pièces massives.	2100	110	20'	87D
<b>PX 223 HT</b>	Faible viscosité. Bonne résistance aux chocs. Haute tenue en température. N'agresse pas les moules silicones, résistant aux hydrocarbures.		Pièces prototypes destinées au moulage de petites séries en coulée sous vide, d'aspect ABS.	2300	>120	7'	80D
<b>PX 226 / 245L</b>	Faible viscosité, adapté à la coulée de grandes pièces. Long pot life.		Contretype de ABS/ABS, chargé/PA6.	2500	105	8'	82D
<b>PX 226</b>	Temps de démoulage très court, faible viscosité.		Contretype de ABS/ABS, chargé/PA6. Pièces techniques. Pièces électro-techniques comme support de relais, prises, interrupteurs.	2500	105	4'	82D
<b>PX 330 (2)</b>	Classement FAR 25 (résistance au feu). Facilité de mise en œuvre.		Pièces techniques pour l'aéronautique. Toutes pièces nécessitant un classement au feu.	3400	100	5'	87 D
<b>PX 245 / PX 245L*</b> *pot life 8 mn	Chargée. Temps de démoulage très court. Très rigide.		Contretype de P.O.M. et thermoplastiques chargés pour toute pièce devant posséder une grande rigidité en flexion.	4500	95	4' à 8'	85D
<b>PX 527</b>	Résine transparente résistante aux chocs. Comportement thermoplastique. Grand allongement rupture.	transparent	Contretype de PC pour pièces techniques transparentes ou teintées dans la masse.	2700	90	4'30"	87D

semi-rigides

<b>PX 205</b>	Incassable "effet charnière". Grande résistance à l'abrasion. N'agresse pas les moules silicone.		Contretype du PEHD et PP. Toute pièce possédant une charnière intégrée, pignons, glissières, rouleaux, butées.	500	90	13'	70D
<b>PX 212</b>	Faible viscosité. Temps de démoulage réduit. Bonne résistance aux chocs. Facile à teinter.	translucide	Pièces prototypes d'aspect PP avec une bonne tenue en température. Garnitures inférieures automobiles, capotage en électroménager.	1200	90	5'	76D
<b>PX 100</b>	Faible viscosité. Application manuelle possible sans machine. Long pot life.		Pièces prototypes d'aspect PS CHOC, grandes dimensions possibles avec ou sans machine de coulée sous vide.	1500	75	15'	74D
<b>PX 115</b>	Simplicité d'emploi. S'utilise en moules chauds ou froids. Temps de démoulage court.		Contretype de PS CHOC pour pièces techniques, modèles réduits.	1500	80	7'	74D
<b>PX 217</b>	Temps de démoulage court. Bon compromis résistance choc et tenue température.		Contretype d'ABS standard. Pour toute pièce en petites et moyennes séries.	1700	100	5'	77D

souples

Référence	Description	Couleur	Applications	Allongement (%)	Pot life (mn)	Dureté (shore)
<b>PX 761</b>	Résistance en température à 100°C en continu, long pot life, faible viscosité, teintable.		Pièces prototypes d'aspect caoutchouc. Joints.	800	10'	63A
<b>PX 774</b>	Faible viscosité, temps de démoulage très court.		Pièces prototypes d'aspect caoutchouc.	300	2'	75A

\* Après traitement thermique complet (consulter la FT). (1) Satisfait aux exigences du règlement FAR 25.853 pour l'inflammabilité 12 secondes sur 2,2 mm.