

GAMME ELASTOMERE DILPUR

Définition :

Solution Élastomère hautes performances destinée à la réalisation de pièces techniques, moules et modèles fortement sollicités mécaniquement et/ou thermiquement.

Ce système, constitué de deux polyols et de deux isocyanates, permet de répondre aux besoins des utilisateurs sur une très large échelle de dureté, en maintenant un haut niveau de performances, en Shore A ainsi qu'en Shore D

Propriétés :

- Polymérisation à température ambiante (18 – 20°C).
- Bonne résistance à l'allongement.
- Très bon comportement à la déchirure, y compris sur amorce.
- Bonne résistance aux agressions chimiques.
- Bonne tenue thermique.
- Bonne résistance à l'abrasion.

Caractéristiques physiques moyennes des composants

Nom des produits	Aspect – Couleur	Viscosité BROOKFIELD LVT à 25°C en mPa.s Selon MO-051	Densité à 25°C Selon MO-032
Dilpur 40 A Polyol	Liquide transparent Ambre claire à foncé	350	1,04
Dilpur 80 A Polyol	Liquide transparent Ambre claire à foncé	250	1,04
Dilpur 40-80 Isocyanate	Liquide transparent Ambre clair	5500	1,05
Dilpur 55 Isocyanate	Liquide transparent Ambre clair	1500	1,08

Caractéristiques de mise en œuvre en fonction de la dureté souhaitée

DURETE	40A	50A	62A	68A	75A	80A 28-30D	90A 35-40D	45D	50-55D
Dilpur 40 A Polyol (g)	100	80	60	40	20				
Dilpur 80 A Polyol (g)		5	10	15	20	25	40	60	70
Dilpur 40-80 Isocyanate (g)	100	100	100	100	100	100	70	30	
Dilpur 55 Isocyanate (g)							30	70	100
Viscosité BROOKFIELD LVT à 25°C en mPa.s Selon MO-051	2200	2200	2300	3800	4500	4500	2800	2000	1600
Réactivité sur 300g à 25°C (min.) Selon MO-062	64	64	62	60	64	65	29	20	17
Temps de démoulage à 25°C (h)	24	24	24	24	24	16	16	16	16
Temps de démoulage à 70°C (h) étuvage après	3	3	2	2	2	2	2	2	2

Propriétés mécaniques et thermiques moyennes du solide

Dureté Shore A (1) ISO 868	40	50	62	68	75	80	90		
Dureté Shore D (1) ISO 868						28-30	35-40	45	50-55
Températures d'utilisation	-40/+90	-40/+90	-40/+90	-40/+90	-40/+90	-40/+90	-40/+90	-40/+90	-40/+90
Épaisseur de coulée maximale (mm)	100	80	80	80	60	50	30	20	20
Allongement à la rupture à 23°C (1) (%) ISO 37	1300	1100	1100	800	800	800	270	180	120
Contrainte à rupture en traction à 23 °C (1) (MPa) ISO 37	3,5	3,7	6,2	6,4	9	15	8,5	10	11
Résistance à la déchirure à 23°C (1) (kN.m ⁻¹) ISO 34	15	19	27	33	41	60	42	44	50
Retrait linéaire sur barreau 10 X 50 X 500 m(1)	4/1000					6/1000			7/1000
Résistance à l'abrasion (1) (TABER 1000 Tr/H22) ISO 5470	42	En cours	En cours	En cours	En cours	15	38	28	38

(1) Tous les résultats sont obtenus sur des échantillons après 24 H TA + 16 H 70°C + 48 H TA

Hygiène et sécurité lors de l'utilisation :

Le port de vêtements et d'accessoires de protections appropriés (gants, lunettes) est recommandé.
Travailler dans un local ventilé.
Pour de plus amples informations, se reporter aux fiches de sécurité du produit.

Conditions d'utilisation pour une application en machine de mélange :

On s'assurera de la bonne homogénéité des parts avant pompage ou chargement dans les réservoirs de la machine.

Pour une utilisation optimale du système :

- Dans l'échelle de dureté **Shore A**, les deux parts polyol devront être mélangées dans les proportions voulues avant chargement dans les réservoirs
- Dans l'échelle de dureté **Shore D**, les deux parts Isocyanate devront être mélangées dans les proportions voulues avant chargement dans les réservoirs.

Vérifier la qualité du rapport de mélange en entrée de tête de mélange, en fonction de la dureté choisie, avant de réaliser la coulée.

Afin de garantir un résultat optimal, le support (pièce ou moule) devra être exempt de toute trace d'humidité.

S'assurer que le support est correctement isolé par un additif de démoulage adapté.

La coulée réalisée, laissez le produit polymériser à température ambiante afin de favoriser la remontée des éventuelles bulles d'air emprisonnées lors de la coulée.

En cas de thermo stabilisation, attendre que le produit soit gélifié.

Conditions d'utilisation pour une application manuelle :

On s'assurera de la bonne homogénéité des parts avant de prélever dans les emballages.

Suivant la dureté choisie :

- *Dans l'échelle de dureté **Shore A**, les deux polyols devront être préalablement mélangés avant d'introduire la partie isocyanate.*
- *Dans l'échelle de dureté **Shore D**, les deux isocyanates devront être préalablement mélangés avant d'introduire le polyol.*

Afin de garantir un résultat optimal, le support (pièce ou moule) devra être exempt de toute trace d'humidité.

S'assurer que le support est correctement isolé par un additif de démoulage adapté.

Après avoir pesé les deux composants, mélanger à l'aide d'une spatule ou un d'un mélangeur motorisé à faible vitesse de rotation.

Si le produit présente une bonne capacité à s'auto-dégazer, une mise sous vide peut s'avérer nécessaire, avant la coulée, en fonction de la complexité de la pièce à réalisée, et des détails susceptibles de retenir des bulles d'air du mélange.

La coulée réalisée, laissez le produit polymériser à température ambiante afin de favoriser la remontée des éventuelles bulles d'air emprisonnées lors de la coulée.

En cas de thermo stabilisation, attendre que le produit soit gélifié.

CONDITIONNEMENT :

Nous consulter.

STOCKAGE : 12 mois dans les emballages d'origine non entamés et stockés entre 15 et 25 °C.

Après ouverture, les conditionnements devront être refermés hermétiquement, après chaque utilisation, à l'abri de l'humidité, si possible sous couverture de gaz inerte.