



SANDTECH Sarl

ZA du Roucagnier - 361, rue du roucagnier
34400 - Lunel Viel (France)
Tél : +33(0) 6 32 805 111 ou +33(0) 4 99 770 464
Fax : +33(0) 4 88 049 427 - contact@bioresin.fr
www.bioresin.fr - www.sandtech.fr



Information de mise en œuvre des résines de coulée Biothan et Biodur

1. Veuillez prendre acte de la température de mise en œuvre conseillée sur la fiche technique. Des températures plus basses ralentissent le produit et des températures plus élevées accélèrent le temps de mise en œuvre.
2. D'autres résines (époxy / polyuréthane ou polyester) utilisées dans les même locaux peuvent influencer le temps de mise en œuvre.
3. Lors de la mise en œuvre, éviter le contact avec de l'eau. Les moules doivent être parfaitement secs.
4. Après un stockage prolongé des résines contenant des charges, il faut les brasser afin de bien les homogénéiser. Ensuite seulement les peser pour effectuer les mélanges.
5. D'abord toujours peser **Biodur (durcisseur)** et ensuite verser la résine **Biothan** dans le durcisseur.
6. Avec un mixer, mélanger la masse pendant 30 secondes. Ceci est important afin d'éviter des marbrures dans les pièces finales. Ensuite, transvaser les mélanges sans racler les bords du récipient dans un nouveau récipient et remélanger peu de temps.
7. Pour éviter des bulles d'air, couler la résine sous vacuum ou évacuer suffisamment l'air avec une pompe à vide. Après que le mélange sous la cloche à vide ait dépassé son état de mousse, laisser encore environ 2 minutes sous vacuum jusqu'à ce que les petites bulles n'apparaissent plus. Les grandes bulles, dans cette phase terminale, sont des anti-moussants qui sortent du produit. En contact avec l'air, elles disparaissent instantanément.
8. Fermer les emballages après utilisation pour éviter l'humidité.
9. Les temps de mise en œuvre ainsi que les temps de prises sont définis sur les fiches techniques avec un mélange de 200 grammes et pour des pièces d'une épaisseur de 10mm.



SANDTECH Sarl

ZA du Roucagnier - 361, rue du roucagnier
34400 - Lunel Viel (France)
Tél : +33(0) 6 32 805 111 ou +33(0) 4 99 770 464
Fax : +33(0) 4 88 049 427 - contact@bioresin.fr
www.bioresin.fr - www.sandtech.fr

1. Le temps de prise est influencé par la quantité de résine mélangée. Une plus grande quantité diminue le temps de prise, la température augmente et ainsi aussi le retrait sur les pièces.
2. De petites pièces de fine épaisseur, utilisées avec une résine ayant un long pot-life doivent passer en étuve pendant 1-2 heures à 80°C. Pour les résines avec un temps de réaction **RS et RSS** cela n'est pas nécessaire.
3. Un préchauffage du moule à 45°C est possible. Ce ci diminue le temps de démoulage. Faire des essais afin de contrôler les retraits.
4. Faire attention lors d'utilisation de moules ayant eu des contacts avec des résines époxy ou polyuréthane. Des restes de résines peuvent influencer le résultat final.
5. Certains moules silicones perdant de l'huile peuvent influencer l'état de surface des pièces coulées.
6. Les résines **Biothan** n'adhèrent pas sur le PE ,le PP et le silicone.
7. Attention, l'adhésion sur le Téflon (PTFE) est possible. Utiliser une cire d'abeille comme agent de démoulage ou du **Bio-Gum liquide**.

le 27 juin 2003
Christophe MATENCE