

1 - CARACTERISTIQUES

La résine polyester **Norester® 85** est une résine blanche, chargée, pré accélérée, thixotropée, de faible viscosité, résistante au feu.

- **M1** : Procès verbal n° F070478 CEMAT/1 du 16 Décembre 2005 avec le **GC 185**
(selon arrêté du 21 novembre 2002)
- **F3** : Rapport d'essai n° F070478 CEMAT/3 du 29 Décembre 2005 avec le **GC 185**
(selon les normes NF F 16-101 et NF F 16-102)
- Classée **S₄ SR₂ ST₂** selon la norme allemande DIN 5510 avec le **GC 185**
Procès verbal N° 05-P-2201-TZF91-PR-1780 du 22 Septembre 2005 avec le **GC 185**
- Classée **V0** selon la Norme UL 94: rapport d'essai 02CA08680 du 6/03/2003

2 – PROPRIETES DE LA RESINE LIQUIDE

| | |
|--|---|
| Densité (ICON 012) | 1.60 – 1.64 g/cm ³ |
| Viscosité Brookfield (20°C – sp3 – ISO 2555) | 50 rpm 1450 - 1750 MPa.s |
| Temps de gel (ICON 002) (20°C –1% P MEC sur 100 g) | 20 – 30 minutes 30 – 40 minutes en version LGT |
| Extrait sec (ICON 003) | 80% |

3 – PROPRIETES MECANIKES DE LA RESINE POLYMERISEE

| | |
|---|--------------------|
| Température de fléchissement sous charges* (HDT) (ISO 75-3) | 70°C |
| Température de transition vitreuse* Tg (NF F 01-281 / ISO 11357) | 82°C |
| Résistance en traction* (ISO 527) | 83.56 MPa |
| Résistance en flexion* (ISO 178) | 194.4 MPa |
| Module de flexion* (ISO 178) | 7.45 GPa |
| Allongement à la rupture* (ISO 527) | 5.81% |
| Dureté Barcol* (4 mats 450 g/m ²) | 45 après 24 heures |

*Tests mécaniques réalisés sur un stratifié avec 4 Mats 450 g/m².
Post cuisson = 3 heures à 80°C.

4 - VERSIONS

Existe en version LGT : **Norester® 85 LGT**.

Existe en version NPA : **Norester® 85 NPA** avec un temps de gel = 15 +/- 5 avec 0.3% Co6% et 2% P MEC à 20°C sur 100 g.

IMPORTANT

Tous ces résultats ont été obtenus lors des essais réalisés dans nos labos .Toutefois nous ne pouvons pas être tenus responsables des pièces fabriquées avec la **Norester® 85**, si les conditions optimales d'application ne sont pas respectées. L'utilisateur doit préalablement s'assurer que ce système convient à son application. Nous garantissons la conformité de nos produits avec les spécifications données ci-dessus. Nous dégageons toute responsabilité pour tout dommage ou perte causée suite à une mauvaise utilisation du produit.

5 – RECOMMANDATIONS AVANT UTILISATION

- Pendant le stockage, une légère décantation de la charge peut apparaître. Il est donc impératif avant chaque utilisation de remélanger la résine de façon à avoir un produit homogène.
- De même, vérifier que la température du produit, du moule et de l'atelier soit comprise entre 18°C et 25°C.
- Nous recommandons un taux de catalyseur de 1% de P MEC si les conditions de température sont optimales. Ne jamais catalyser à moins de 1% ni à plus de 2% afin d'éviter des problèmes de sous polymérisation ou de temps de gel trop courts.
- Ajouter 1% de catalyseur dans la résine et mélanger correctement le produit.
- Nous attirons votre attention sur le fait que notre résine est classée selon les certificats mentionnés ci-dessus et selon la mise en œuvre réalisée dans notre Laboratoire. Il est de la responsabilité du client de s'assurer que le moulage réalisé par lui-même est bien classé.

6 – POST CUISSON

Si l'on désire des propriétés optimales de résistance, le stratifié avec la résine **Norester® 85** doit être post cuit. Dans le but d'accélérer le durcissement, le stratifié doit être laissé au repos pendant 24 heures à température ambiante (16 à 20 °C) suivi d'une post cuisson de 16 heures à 40°C. Il est recommandé d'effectuer la post cuisson immédiatement après la période de maturation afin d'obtenir des résultats optimums.

7 – CONDITIONNEMENT

Disponible en bidons de 25 Kg ou en fûts de 250 Kg.

8 – CONDITIONS DE STOCKAGE

Stockage : **Norester® 85** est stable 3 mois à compter de la date de fabrication quand le produit est stocké dans son emballage d'origine fermé à une température comprise entre 15°C et 25°C, à l'écart des sources de chaleur et du soleil.

Il est de la responsabilité du client de s'assurer que le produit est utilisé dans de bonnes conditions en particulier avant la date de péremption indiquée sur le bidon.

Cette résine est soumise à la réglementation en vigueur pour les produits inflammables.

IMPORTANT

Tous ces résultats ont été obtenus lors des essais réalisés dans nos labos .Toutefois nous ne pouvons pas être tenus responsables des pièces fabriquées avec la Norester® 85, si les conditions optimales d'application ne sont pas respectées. L'utilisateur doit préalablement s'assurer que ce système convient à son application.

Nous garantissons la conformité de nos produits avec les spécifications données ci-dessus. Nous dégageons toute responsabilité pour tout dommage ou perte causée suite à une mauvaise utilisation du produit.