

### 1. CARACTERISTIQUES

La résine polyester **Norester® 056/113** est une résine blanche, chargée, non pré-accélérée ou pré-accélérée, thixotropée, de faible viscosité. Résine sans chlore ni azote.

La résine **Norester® 056/113** possède un classement **M2 F1** en association avec le gel coat **GC 199** :

- **M2** : Procès verbal n° REE 1M 007/39/328A du 02 Janvier 2012 avec le gel coat **GC199** (suivant les normes NF F 16-101, NF P 92-501).
- **F1** : Procès verbal n° CCE F 007/39/038A du 02 Janvier 2012 avec le gel coat **GC199** (suivant les normes NF F 16-101, NF X 70-100 et NF X 10-702).

Résine opaque donnant des stratifiés répondant au classement feu suivant :

- **V0** : Rapport d'essai n° 7/19/125A du 26/05/04 (selon la norme NF EN 60695-11-10 ou UL 94).
- **S<sub>4</sub>SR<sub>2</sub>ST<sub>2</sub>** : Procès-verbal n° 822-746 du 15/06/98 (selon la norme allemande DIN 5510 / 2) avec le gel coat **GC 185**.

### 2. PROPRIETES DE LA RESINE LIQUIDE

Aspect	Liquide blanc
Viscosité Brookfield (ISO 2555 - 20°C – sp3)	Version PA et RTM, 50 rpm : 600 - 800 mPa.s
Densité (ICON 012)	1.42 – 1.48 g/cm <sup>3</sup>
Temps de gel (ICON 002) (20°C)	12 – 16 minutes Version NPA avec 0,15% Co 6% - 2% P MEC 11 – 15 minutes Version PA avec 2% P MEC 30 – 40 minutes Version LGT avec 1,5% P MEC 32 – 38 minutes Version PA RTM avec 2% T44B
Extrait sec (ICON 003)	69% - 71%

### 3. PROPRIETES MECANIQUES DE LA RESINE POLYMERISEE

Résistance en flexion* (ISO 178)	235.1 MPa
Module de flexion* (ISO 178)	8.30 GPa
Résistance en traction* (ISO 527)	91.79 MPa
Allongement à la rupture* (ISO 527)	6.64%
Température de fléchissement sous charges* (HDT) (ISO 75-3)	70°C
Dureté Barcol* (ASTM 2583)	45 après 24 heures
Transition vitreuse* NFT 51-223	85.9°C

\*Tests mécaniques réalisés sur stratifié avec 4 mats 450 g/m<sup>2</sup>.  
Post cuisson = 3 heures à 80°C.

#### 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® 056/113**, 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.

#### 4. VERSIONS

Existe en version :

PA = **Norester® 056/113 PA**

NPA = **Norester® 056/113 NPA**

LGT = **Norester® 056/113 PA LGT**

RTM = **Norester® 056/113 PA RTM**

#### 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 2% de P MEC si les conditions de température sont optimales.
- Pour la version NPA, attention à ne pas mélanger l'accélérateur avec le peroxyde
- Ne jamais catalyser à moins de 1% ni à plus de 2,5% afin d'éviter des problèmes de sous polymérisation ou de temps de gel trop courts.
- Nous attirons votre attention sur le fait que notre résine est classée selon les certificats mentionnés ci-dessus 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® 056/113** 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 : La résine **Norester® 056/113** (version accélérée) est stable 3 mois à compter de la date de fabrication. Le stockage doit être fait dans des emballages d'origine fermés 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® 056/113**, 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.*