

1 CARACTERISTIQUES

Le Skin Coat **NORESTER® 842 TPA** est une résine vinylester hybride conçue pour être stratifiée derrière nos gels coat moule vinylester (**GC 206** ou **207**) ou nos gels coat pour pièces d'infusion afin d'obtenir un très bel aspect de surface en évitant le marquage.

- Résine thixotropée pré-accélérée et promotorisée.
- Résine durcissant à température ambiante par addition de catalyseur P MEC (type butanox M50)
- Produit prêt à l'emploi.

2 PROPRIETES DE LA RESINE LIQUIDE

Aspect	Liquide beige
Viscosité Brookfield (ISO 2555 - 20°C – sp3)	5 rpm : 2800 - 3800 cP 50 rpm : 1000 - 1200 cP
Densité (ICON 012)	1.24 - 1.28 g/cm ³
Temps de gel (ICON 002) (20°C - 2% P MEC sur 100 g)	16 - 24 minutes
Extrait sec (ICON 003)	64 - 66 %
Pic exothermique (20°C - 2% P MEC sur 100 g)	150 - 165°C
Temps de pic (20°C - 2% P MEC sur 100 g)	30 - 35 minutes

3 PROPRIETES MECANIKES DE LA RESINE POLYMERISEE

Résistance en flexion* (ISO 178)	141.2 MPa
Résistance en traction* (ISO 527)	85.5 MPa
Allongement à la rupture* (ISO 527)	4.66 %
Température de fléchissement sous charges° (HDT) (ISO 175)	98°C
Dureté Barcol* (ASTM 2583)	45 (après 24h)

* Les tests réalisés sur un stratifié composé de 1 mat 100 g/m² et 2 mats 300 g/m².

° Résine pure post cuit à 3 heures à 80°C.

Temps de gel en fonction du taux de catalyseur et de la température

	15°C	20°C	25°C	30°C
1 mL P MEC	67 min	37 min	26 min	15 min
1.5 mL P MEC	47 min	30 min	18 min	12.5 min
2 mL P MEC	40 min	22 min	16 min	11 min

Les valeurs à 15°C sont données à titre indicatif, il est préconisé d'utiliser le produit à une température comprise entre 18 et 25°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® 842 TPA**, si les conditions optimales d'application ne sont pas respectées.

Il est impératif que l'utilisateur s'assure préalablement que le produit convient à son application et à son process.

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 ou à une utilisation du produit pour une application non prévue à la conception.

4 VERSIONS

Existe en version **LGT** avec un temps de gel de 34 - 42 minutes à 20°C avec 2% P MEC M50

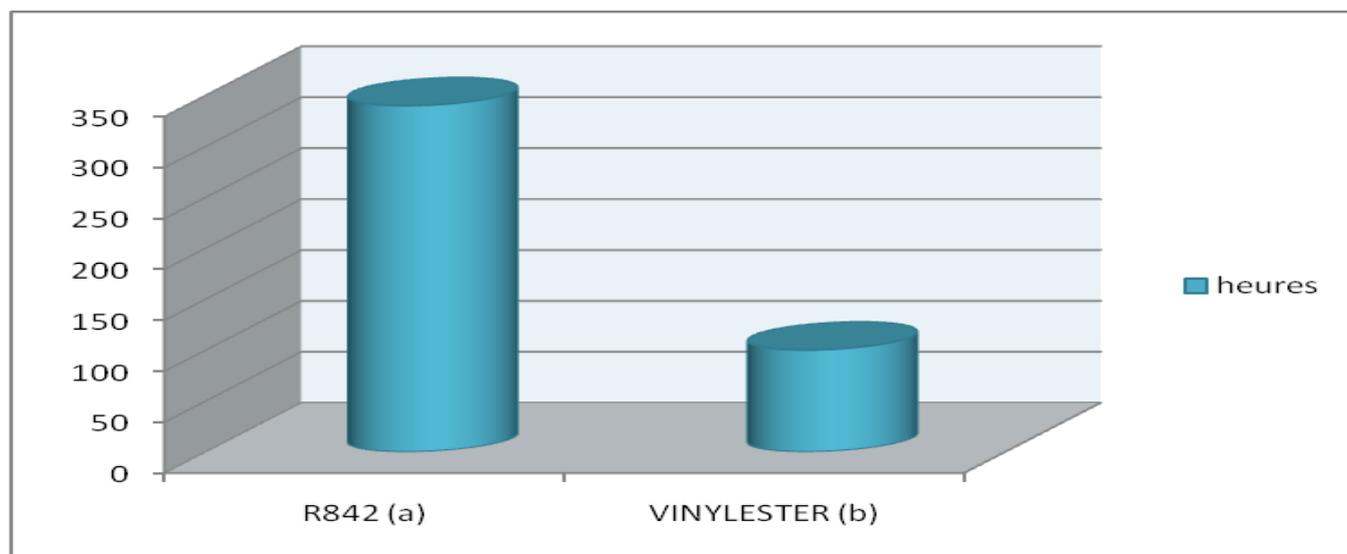
5 RECOMMANDATIONS AVANT UTILISATION

- Il est impératif de mélanger la résine avant utilisation.
- Pour obtenir une polymérisation optimale et selon la grandeur du moule ou de la pièce à réaliser le taux de catalyseur doit être compris entre :
 - 1 et 1.5% pour application au contact
 - 1.25 et 2% pour application machine.
- Par contact ou projection : pour obtenir des résultats optimums, nous vous recommandons de venir appliquer derrière le gel coat moule vinylester (**GC 206** ou **207**), bien polymérisé, la structure de stratifié suivante avec la **NORESTER® 842 TPA** :
 - 2 mats liant poudre 100 g/m², 2 mats liant poudre 300 g/m²
 - Stratifier les 4 couches de mat mouillé sur mouillé. Attendre que cette stratification soit bien polymérisée (environ 3 heures à T° ambiante 20°C) avant d'appliquer la couche de résine moule référence **RM 2000**, **RM 2000/50** ou **RM 2550**.
- Par infusion pour le nautisme (type coque) : nous vous recommandons de venir appliquer derrière le gel coat application marine type **GC 795**, bien polymérisé, la structure de stratifié suivante avec la **NORESTER® 842 TPA**
 - 2 mats liant poudre 100 g/m² sur toute la coque, 2 mats liant poudre 300 g/m²

Rq. : il est possible de stratifier les 2 couches de mat mouillé sur mouillé. Attendre que cette stratification soit bien polymérisée avant l'étape suivante.

6 RESISTANCE HYDROLYSE 80°C

COMPARAISON DE LA RESISTANCE A L'OSMOSE SUR DIFFERENTES STRUCTURES DE STRATIFIES PLONGES DANS EAU A 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® 842 TPA**, si les conditions optimales d'application ne sont pas respectées.

Il est impératif que l'utilisateur s'assure préalablement que le produit convient à son application et à son process.

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 ou à une utilisation du produit pour une application non prévue à la conception.

- (a) - 500 microns de GC Iso/npg réf **GC 795**
- 1 mat 100 + 2 mats 300 liant poudre avec skin coat **NORESTER® 842 TPA**
- 3 mats 450 liant émulsion avec résine orthophtalique réf **NORESTER® 988V**

- (b) - 500 microns de GC Iso/npg réf **GC 795**
- 1 mat 100 + 2 mats 300 liant poudre avec résine vinylester
- 3 mats 450 liant émulsion avec résine orthophtalique réf **NORESTER® 988V**

Les plaquettes ont été post cuites 24 heures à température ambiante puis 3 heures à 80°C

Le graphique montre qu'avec le Skin coat **NORESTER® 842 TPA** (a), la résistance à l'osmose est supérieure à 300 heures à 80°C alors que le même stratifié avec la vinylester (b) présente de nombreuses cloques après 100 heures.

7 CONDITIONNEMENT

Disponible en bidons de 25 kg et en fût de 225 kg.

8 CONDITIONS DE STOCKAGE

Stockage : La résine **NORESTER® 842 TPA** est stable 4 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® 842 TPA**, si les conditions optimales d'application ne sont pas respectées.*

Il est impératif que l'utilisateur s'assure préalablement que le produit convient à son application et à son process.

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 ou à une utilisation du produit pour une application non prévue à la conception.