

## 1 CARACTERISTIQUES

La résine **RVI MFE 770 TPA** est une résine vinylester type Novolac, thixotrope et pré-accélérée.

- Excellente résistance à la corrosion, aux solvants et aux acides.
- Haute résistance à la chaleur, HDT élevée.
- Application moulage au contact ou au moulage par projection et enroulement filamentaire.
- Durcit à température ambiante par addition du catalyseur P MEC (de type Butanox M50).

## 2 PROPRIETES DE LA RESINE LIQUIDE

Aspect	Liquide brun
Viscosité Brookfield (ISO 2555 - 20°C - sp3)	5 rpm : 2500 - 3500 cP 50 rpm : 1000 - 1200 cP
Densité (ICON 012)	1.06 - 1.10 g/cm <sup>3</sup>
Temps de gel (ICON 002) (20°C - 2% P MEC M50 sur 100 g)	11 - 15 minutes
Extrait sec (ICON 003)	56 - 60%

## 3 PROPRIETES MECANQUES DE LA RESINE POLYMERISEE

Résistance en flexion* (ISO 178)	Test en cours de réalisation
Résistance en traction* (ISO 527)	
Allongement à la rupture* (ISO 527)	
Température de fléchissement sous charges* (HDT) (ISO 75-3)	
Dureté Barcol* (ASTM 2583)	

## 4 RECOMMANDATIONS AVANT UTILISATION

- Nous recommandons de catalyser la résine avec un taux de catalyseur P MEC compris entre 1 et 3%.
- Avant utilisation, vérifier que la température du moule, de l'atelier et du produit soit comprise entre 18°C et 25°C.
- Bien mélanger le catalyseur avant utilisation pour obtenir une polymérisation homogène.
- Nous conseillons de réaliser une post-cuisson des pièces pendant 8 heures à 60°C après 24 heures de polymérisation à température ambiante.

## 5 CONDITIONNEMENT

Disponible en bidons de 25 kg ou en fûts de 200 kg.

### **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 **RVI MFE 770 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.



## **6 CONDITIONS DE STOCKAGE**

Stockage : La résine **RVI MFE 770 TPA** 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 **RVI MFE 770 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.*