



1 CARACTERISTIQUES

La résine **NORESTER® 660** est une résine orthophtalique.

- Résine non thixotropée, non pré-accélérée et prête à l'emploi.
- Polymérise à température ambiante avec ajout de cobalt et de catalyseur type PMEC (exemple : Butanox M50).
- Faible viscosité pouvant être réalisée pour la fabrication de béton polyester.

2 PROPRIETES DE LA RESINE LIQUIDE

Viscosité Brookfield (ISO 2555 - 20°C – sp3)	50 rpm : 500 - 640 cP
Temps de gel (ICON 002) (20°C – 0.33 g Co6% - 2% PMEC pour 100 g)	9 - 13 minutes
Densité (ICON 012)	1.10 - 1.14 g/cm ³
Extrait sec (ICON 003)	58 - 62 %

3 PROPRIETES MECANIQUES DE LA RESINE POLYMERISEE

Résistance en flexion* (ISO 178)	119.1 MPa
Module de flexion* (ISO 178)	3.92 GPa
Résistance en traction* (ISO 527)	30.06 MPa
Allongement à la rupture* (ISO 527)	1.54%
Température de fléchissement sous charges* (HDT) (ISO 75-3)	69.8°C
Dureté Barcol* (ASTM 2583)	45

*Tests réalisés sur une coulée de résine post cuit 24 heures à température ambiante puis 3 heures à 80°C.

4 VERSIONS

La résine **R 660** est disponible en version pré-accéléré et long temps de gel **R 660 PA LGT** avec un temps de gel de 35 - 41 min à 20°C avec 2% M50.

5 RECOMMANDATIONS AVANT UTILISATION

- Bien mélanger la résine avant utilisation
- La résine **R 660** est une résine non pré-accélérée. Il est nécessaire d'ajouter un accélérateur au cobalt et après un mélange soigneux, le catalyseur pour obtenir le durcissement à température ambiante.
- **Ne jamais mélanger l'accélérateur et le catalyseur ensemble. Les ajouter séparément dans la résine.**
- Avant utilisation, vérifier que la température du moule, de l'atelier et du produit soit comprise entre 18°C et 25°C.
- Ne jamais sous catalyser (pas moins de 1% de catalyseur) ni sur catalyser (plus de 3%).

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® 660**, 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 CONDITIONNEMENT

Disponible en bidon de 25 kg, en fût de 200 kg.

7 CONDITIONS DE STOCKAGE

Stockage : La résine **NORESTER® 660** 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® 660**, 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.