

## Résine à couler

### RenCast<sup>®</sup> CW 2215 / Ren<sup>®</sup> HY 5160 ou HY 5161 ou HY 5162

### Système époxyde chargé poudre minérale et possédant un éventail de réactivités

#### Propriétés principales

- Adapté pour les coulées de remplissage et coulées frontales
- Durcit à la température ambiante
- Vitesse de durcissement déterminée par le choix de durcisseur
- Possibilité de couler des couches jusqu'à 80 mm. d'épaisseur en une seule opération
- Facile à usiner après durcissement
- Les mélanges peuvent être pigmentés avec les pâtes colorantes DW 0131-DW 0137

#### Applications

- Construction de modèles de fonderie
- Modèles de fraisage
- Gabarits et équipements
- Maquettes de travail pour l'industrie de la céramique
- Applications universelles

#### Données concernant le produit

Propriété	Norme	RenCast CW 2215	Ren HY 5160	Ren HY 5161	Ren HY 5162
Aspect Couleur	visuelle	Pâte Beige pâle	Liquide transp. Jaune pâle	Liquide transp. Jaune pâle	Liquide transp. Jaune pâle
Viscosité à 25°C	mPas	80,000-140,000	30 - 40	30 - 70	30 - 70
Densité	g/cm <sup>3</sup>	1.7	1.0	1.0	1.0

#### Mise en œuvre

Rapport de mélange	Parties pondérales		
RenCast CW 2215	100	100	100
Ren HY 5160	20	-	-
Ren HY 5161	-	20	-
Ren HY 5162	-	-	20

Bien mélanger les deux composants dans le rapport indiqué.  
 Pour la reproduction de petits détails, il conviendra, avant la coulée, d'appliquer une fine couche de résine et durcisseur mélangés au moyen d'une brosse à poils courts.  
 Un dégazage améliore les propriétés. Une post-cuisson améliore les propriétés finales.

## Propriétés

Mélange résine/durcisseur :	Volume	Unité	CW 2215 HY 5160	CW 2215 HY 5161	CW 2215 HY 5162
Aspect			Jaune	Jaune	Jaune
Viscosité à 25°C		m Pa s	4,000	5,000	5,000
Durée de vie en pot à 25°C	1000 ml	min	120	45	25
Épaisseur max des couches		mm	80	20	10
Temps de démoulage		h	16	12	10

*Après polymérisation : 7 jours à 25°C / 14 heures à 60°C*

Densité	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	1.6	1.6	1.6
Dureté	ISO 868	Shore D	85-90	85-90	85-90
Coefficient de dilatation thermique	ISO 11359	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	45	45	45
Température de fléchissement sous charge	ISO 75	°C	50-55	55-60	60-65
Résistance en compression	ISO 604	MPa	80-90	80-90	80-90
Module d'élasticité en compression	ISO 604	MPa	3,500-4,000	3,500-4,000	3,500-4,000
Résistance en flexion	ISO 178	MPa	65-75	60-70	60-70
Retrait linéaire		mm/m	0.1	0.7	0.3
Abrasion	Taber	mm <sup>3</sup> /100 t.	90-100	90-100	90-100

## Stockage

La résine et les durcisseurs décrits ici auront la durée de vie indiquée à condition que ces produits soient conservés entre 6 et 28°C, dans un endroit sec et dans des conteneurs hermétiquement fermés, de préférence leur emballage d'origine.

## Conditions de travail

Les produits devront être utilisés dans une plage de température située entre 18 et 25°C.

## Conditionnement

Système	CW 2215	HY 5160	HY 5161	HY 5162
Quantité & poids	1 x 10kg	4 x 2kg	4 x 2kg	4 x 2kg
Quantité & poids	6 x 750gr	6 x 150gr	6 x 150gr	6 x 150gr

## Précautions d'emploi

### Attention

Les produits Huntsman Advanced Materials peuvent généralement être manipulés sans risque à condition de respecter certaines précautions prises normalement lorsque l'on manipule des produits chimiques. Les matériaux non durcis ne doivent pas par exemple entrer en contact avec des produits alimentaires ou des ustensiles de cuisine, et des mesures doivent également être prises pour empêcher tout contact de la peau avec ces matériaux non durcis, car cela peut avoir un effet néfaste sur les personnes à la peau particulièrement sensible. Le port de gants imperméables en plastique ou en caoutchouc est normalement nécessaire, ainsi que l'utilisation de protections pour les yeux. Les personnes doivent se nettoyer soigneusement la peau à la fin de chaque période de travail avec de l'eau chaude et du savon. L'utilisation de solvants doit être évitée. Elles devront utiliser des serviettes en papier jetables - et non en tissu - pour se sécher la peau. Une ventilation adéquate du lieu de travail est recommandée. Les précautions d'emploi sont décrites plus en détail dans nos fiches de données de sécurité pour les produits individuels. Ces fiches sont disponibles sur demande et doivent être consultées pour de plus amples informations.

### Produit près

Huntsman Advanced Materials (UK) Limited  
Duxford, Cambridge  
England CB2 4QA

Tel: 0805 639 902  
Fax: 0805 639 904

[www.renshape.com](http://www.renshape.com)

Toutes les recommandations concernant l'utilisation de nos produits, qu'elles soient faites par écrit ou verbalement ou qu'elles soient indiquées par le résultat de nos essais sont basées sur l'état de nos connaissances actuelles. Quelles que soient ces recommandations, l'acheteur devra s'assurer par lui-même que les produits que nous lui fournissons correspondent bien à l'emploi qu'il désire en faire. Etant donné que nous n'avons aucun moyen de contrôle sur l'application et l'utilisation de nos produits, nous n'acceptons aucune responsabilité dans ce domaine. L'acheteur devra vérifier que l'utilisation qu'il veut faire du produit ne porte pas atteinte aux droits de propriété intellectuelle d'un tiers. Nous garantissons que nos produits ne sont pas défectueux, en accord et selon les termes de nos conditions générales de vente.

© 2004 Huntsman Advanced Materials (Switzerland) GmbH

® Ren, RenShape, RenPaste, RenGel, RenLam, RenCast, RenLease, RenPIM et Parts In Minutes sont marques déposées de Huntsman LLC ou d'une de ses filiales dans un ou plusieurs pays, mais pas dans tous les pays.