

MIXTOOL SR 600 / SD 605

Pâte extrudable usinable

Pâte extrudable usinable à très faible densité.

- Sans charge abrasive, préserve les outils d'usinage.
- Excellent aspect de surface, très lisse et fine
- Très facile à extruder, peut aussi être utilisée à la main.
- Dépose jusqu'à 40 mm d'épaisseur.
- Très bonne stabilité en température jusqu'à 70 °C.
- S'usine sans poussières fines (copeaux).
- Transition vitreuse DTMA T_G m max = 76 °C

Résine époxy MIXTOOL SR 600

Aspect		Pâte
Couleur		Bleu
Couleur Gardner		
Couleur Pt/Co		
Viscosité (mPa.s)	@ 15 °C	236000 ± 47000
	@ 20 °C	139000 ± 28000
	@ 25 °C	92400 ± 18500
	@ 30 °C	67500 ± 13500
	@ 40 °C	43000 ± 8600
Densité	@ 20 °C	0,5350
Stabilité au stockage (mois)	@ Ta	24
Extrait sec %		100

Durcisseur(s)

		MIXTOOL SD 605
Aspect		Pâte
Couleur		Jaune
Couleur Gardner		
Couleur Pt/Co		
Réactivité type		Standard
Viscosité (mPa.s)	@ 15 °C	259000 ± 51800
	@ 20 °C	178000 ± 35600
	@ 25 °C	139000 ± 27800
	@ 30 °C	113000 ± 22600
	@ 40 °C	77000 ± 15400
Densité	@ 20 °C	0,5200
Stabilité au stockage (mois)	@ Ta	18
Extrait sec %		100

Mélange(s) MIXTOOL SR 600 / SD 605

		MIXTOOL SD 605
Aspect		Pâte
Couleur		Vert
Proportions de mélange		
	En poids	100 / 100
	En volume	100 / 100
Viscosité initiale	@ 20 °C	2440000
PP 50 mm - 10 s-1 (mPa.s)	@ 30 °C	2198000
Consommation préconisée	@ 25 °C	< 15 000
Rendement (m ² /kg)	@ 25 °C	> 0,07
Epaisseur recommandée (mm)	@ 25 °C	< 30

Réactivité @ 20 °C sur 500 g

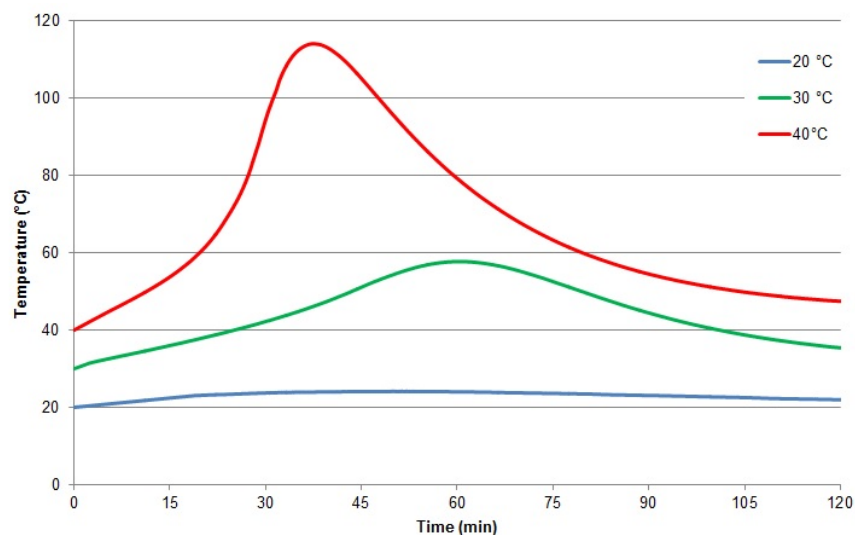
		MIXTOOL SD 605
Température exothermie (°C)		26
Temps au pic exothermique (min)		60
Temps pour atteindre 50 °C (min)		0

Réactivité @ 30 °C sur 500 g

	MIXTOOL SD 605
Température exothermie (°C)	58
Temps au pic exothermique (min)	56
Temps pour atteindre 50 °C (min)	43

Réactivité @ 40 °C sur 500 g

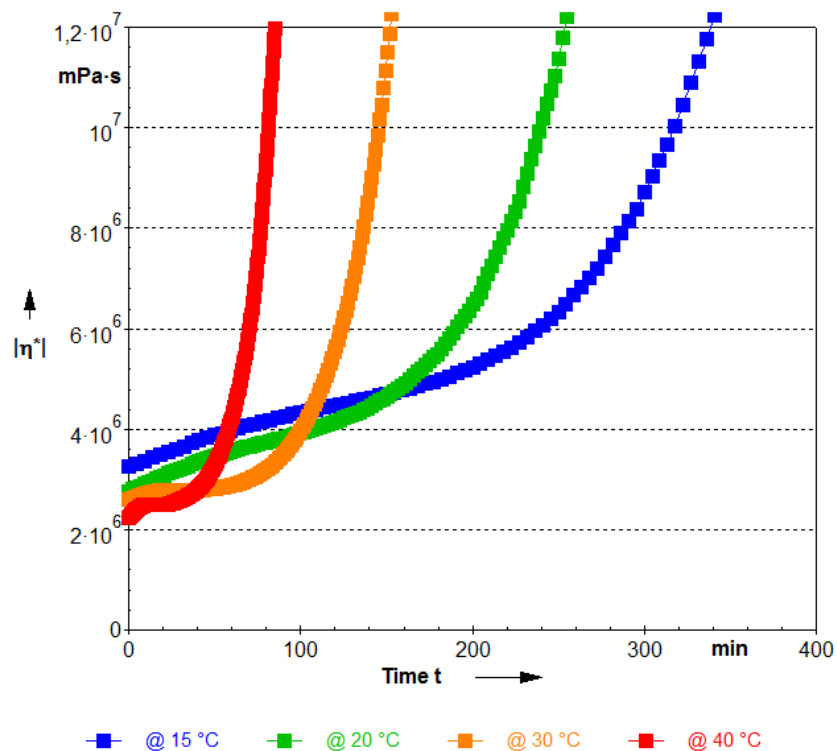
	MIXTOOL SD 605
Température exothermie (°C)	114
Temps au pic exothermique (min)	37
Temps pour atteindre 50 °C (min)	12



Réactivité sur un film de 2 mm d'épaisseur

	MIXTOOL SR 600 / MIXTOOL SD 605	
Température du support	20 °C	25 °C
Temps ouvert	30	NC
Sur-couchage	6 h 30	NC
Hors poussière	7 h 00	NC
Temps de Gel G'G''	6 h 20	NC
Dur au toucher	12 h 00	NC
Ponçable	18 h 00	NC

@ 15, 20, 30, 40 °C



Propriétés du revêtement :

		MIXTOOL SR 600 / MIXTOOL SD 605		
Cycle de cuisson	→	48 h @ TA	48 h @ TA + 16 h @ 60 °C	
Transition vitreuse DSC				
TG1 onset	°C	44	67	
TG1 max onset	°C		76	
Dureté				
Shore D 0-15s		59 - 55		

Les essais ont été effectués sur des échantillons de résine coulée sans dégazage préalable, entre les plaques d'acier.

Mesures prises selon les normes suivantes :

Tests mécaniques :

Traction :	ISO 527-2:2012
Flexion :	ISO 178:2011
Compression :	ISO 604:2004 ou NF EN ISO 844:2014 (produit alvéolaire)
Choc Charpy :	NF EN ISO 179-1:2010
Cisaillement :	ASTM D732-17 (Punch Tool)
Résistance à la fissuration inter laminaire :	ASTM D5528-13
Ténacité à la rupture (GIC et KIC) :	ISO 13586:2000
Vieillessement humide et reprise en eau :	Norme interne. Réticulation selon la mise en oeuvre et la cuisson indicative, pesée, immersion dans l'eau distillée à 70 °C / 48 h, pesée 1 h après émergence.

Tests thermiques

Transition vitreuse par DSC :	NF EN ISO 11357-2:2014	-5°C à 180°C sous balayage d'azote
	T _{G1} ou onset :	1er passage à 20 °C/min
	T _{G1} , maximum ou onset :	2ème passage à 20 °C/min

Transition vitreuse DMTA :	0 °C à 180 °C @ 2 °C/min, épaisseur 4 mm dans l'air	
	ISO 11357-1:2016	T _G onset G'
	ASTM D4065-12	T _G pic G''

Tests physiques:

Couleur Gardner :	NF EN ISO 4630:2016	Méthode visuelle
Indice de réfraction :	NF ISO 280:1999	
Viscosité :	NF EN ISO 3219:1994	Rhéomètre CP 50 mm à 10 s ⁻¹
Densité des liquides:	ISO 2811-1:2016	Pycnomètre
Densité des poudres:	NF EN ISO 1183-3:1999	Pycnomètre à hélium
Densité des mousses :	NF EN ISO 845:2009	
Temps de gel :	Croisement G' G''	Rhéomètre PP 50 mm à 10 s ⁻¹
Taux de carbone vert :	ASTM D6866-16 ou XP CEN/TS 16640 Avril 2014	

TA : **Température Ambiante (de 20 à 25 °C)**

Mention légale :

Les informations que nous donnons par écrit ou verbalement dans le cadre de notre assistance technique et de nos essais n'engagent pas notre responsabilité. Elles sont fournies en toute bonne foi et se fondent sur la connaissance et l'expérience que la Société SICOMIN a acquises à ce jour de ses produits lorsqu'ils ont été convenablement stockés, manipulés et appliqués dans des conditions normales conformément aux recommandations de SICOMIN. Nous conseillons donc, aux utilisateurs des systèmes époxydes SICOMIN, de vérifier par des essais pratiques si nos produits conviennent aux procédés et applications envisagés. Le stockage, l'utilisation, la mise en oeuvre et la transformation des produits fournis échappent à notre contrôle et relèvent exclusivement de votre responsabilité. SICOMIN se réserve le droit de modifier les propriétés du produit. Toutes les caractéristiques spécifiées dans cette Fiche technique sont basées sur des tests de laboratoire. Les mesures et leurs tolérances effectives peuvent varier pour différentes raisons. Si notre responsabilité devait néanmoins se trouver engagée, elle se limiterait, pour tous les dommages, à la valeur de la marchandise fournie par nous et mise en oeuvre par vos soins.

Nous garantissons la qualité irréprochable de nos produits dans le cadre de nos conditions générales de ventes et de livraison. Les utilisateurs doivent impérativement consulter la version la plus récente de la fiche technique locale correspondant au produit concerné, qui leur sera remise sur demande.