

## Fill Cast 21

### Charge formulée pour la réalisation d'outillage par coulée

#### Nature :

Mélange de charges minérales renforçantes et de poudre d'aluminium

#### Avantage :

Combinaison possible avec les résines polyuréthanes, polyester, vinylesters et époxydiques

Faible densité des mélanges durcit

Conductivité thermique proche de l'aluminium

Ne nécessite pas de gel coat spécifique : avant la coulée, appliquer au pinceau sur la surface du modèle le mélange résine - FC 21

Mélange autolissant

Pas décantation des charges

#### Propriétés physiques du Fill Cast 21 :

Densité apparente (tassée): 1.10

Couleur de la poudre FC 21 : Gris clair

#### Proportions de mélange en poids :

Résine / durcisseur	60 % poids	100 g
Fill Cast 21	40 % poids	+ 65 à 70 g

#### Propriétés du mélange R/D / FC21 :

Densité d'un mélange époxy / FC 21 : 1.29 kg/litre pour un ratio pondéral de 60 / 40

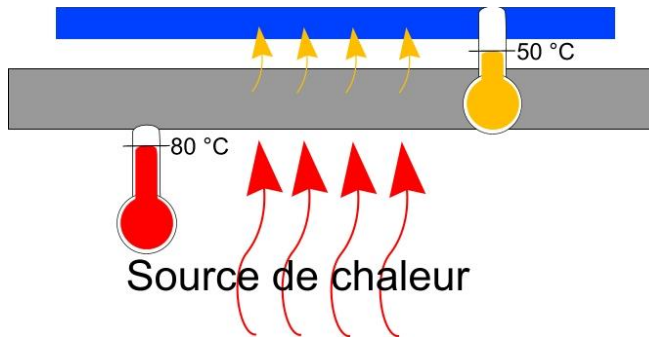
Couleur indicative: Gris moyen Afnor A630

#### Systemes époxydes préconisés pour combinaison avec FC 21 :

Température de Service de l'Outillage (Tg max -30)	Résine SC préconisée SR xxxx / SD xxxx	Epaisseur de coulée à 20 °C *
Jusqu'à 50 °C	8500 / 8601 8500 / 7160	7 cm 9 cm
→ 70 °C	8200 / 8203 8200 / 8202	2 cm 3 cm
→ 90 °C	8500 / 8203 8500 / 8202	2 cm 3 cm
→ 110 °C	1700 / 7820 1710 / 7820	4 cm
→ 120 °C	1660 / 2630 1660 / 7820	9 cm 4 cm
→ 170 °C	1720 / 7840	7 cm

\* Valeurs données à titre indicatif pour des coulées entre parois métalliques (évacuation des calories).

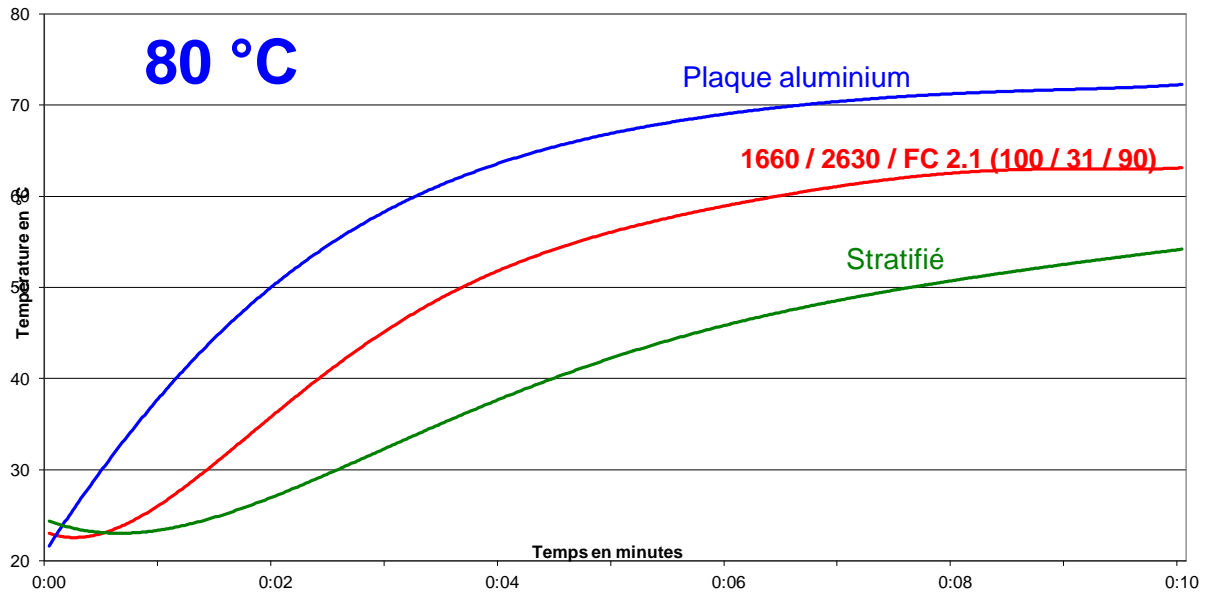
- Laisser durcir les coulées à température ambiante avant d'effectuer la cuisson
- Avant mise en service de l'outillage, le moule sera rodé à la température de service
- Résistance en température maximum = Température de cuisson + 30



Pièce moulée

- Moule épaisseur 12 mm en aluminium
- ou coulée à base de FC 21
- ou stratifié

### Comparatif inertie thermique sur différents



### Comparatif inertie thermique sur différents matériaux

