

TECHNO CAST™ ULTRA DEEP POUR

Formule spéciale
pour des coulées
de 2 à 3 pouces
d'épaisseur en une
seule fois

RATIO DE MÉLANGE
2A : 1B
en volume

CARACTÉRISTIQUES

Transparence cristalline

Matières premières de grande
qualité

Excellente résistance aux
impacts

100 % solide

Autonivelant

Retrait presque nul

Offre un fini lustré



Communiquer avec
POLYMÈRES TECHNOLOGIES pour
de plus amples renseignements :
support@polymerestechologies.com

DESCRIPTION

Le TECHNO CAST™ ULTRA DEEP POUR est un système époxyde composé à 100 % de matières réactives et possédant une haute résistance aux rayons ultraviolets. Ce produit permet de couler des tables rivières d'une épaisseur de 2 à 3 pouces en une seule coulée pour des volumes d'environ 30 à 90 L, sans retrait, tout en conservant une transparence exceptionnelle.

La très basse viscosité du TECHNO CAST™ ULTRA DEEP POUR permet une infiltration maximale dans les fins interstices et dans les porosités des substrats sur lesquels il est coulé. Étant donné son long temps de vie en pot, il est possible de mélanger plusieurs litres à la fois et de couler une grande quantité de résine. Ce produit adhère parfaitement à tout type de bois.

INSTRUCTIONS

PRÉPARATION

Avant d'utiliser le TECHNO CAST™ ULTRA DEEP POUR, s'assurer de mélanger 2 parties de A avec 1 partie de B en volume (ou 100 A pour 43 B en poids). Mélanger doucement et uniformément avec une spatule en métal ou un mélangeur mécanique pour une période d'au moins 8 à 10 minutes en s'assurant de bien raclez les rebords et le fond du contenant.

MODE D'EMPLOI

Avec un temps de vie en pot d'environ 2200 minutes à 22 °C (72 °F) pour une masse de 200 g, il est possible de mélanger plusieurs litres à la fois et de couler une grande quantité de résine. Il est important de noter cependant que le temps de vie en pot sera raccourci dans un environnement plus chaud et sera allongé dans un environnement plus frais. Également, plus la quantité de résine à mélanger sera grande, plus son temps de vie en pot diminuera.

ENTREPOSAGE

Entreposer le TECHNO CAST™ ULTRA DEEP POUR sur une palette ou une étagère à 22 °C (72 °F) et à une humidité relative inférieure à 60 %. Un environnement plus froid augmentera la viscosité de chaque partie A/B et un environnement plus chaud la diminuera. Le matériel non durci peut être facilement nettoyé en utilisant de l'alcool isopropylique ou notre produit POLY CLEANER™.



Époxy à prise très lente
Temps de vie en pot d'environ 2200 minutes

Ensembles A/B disponibles en formats de
30 L et 60 L



TECHNO CAST™ ULTRA DEEP POUR

Formule spéciale
pour des coulées
de 2 à 3 pouces
d'épaisseur en une
seule fois

RATIO DE MÉLANGE
2A : 1B
en volume

CARACTÉRISTIQUES

Transparence cristalline

Matières premières de grande
qualité

Excellente résistance aux
impacts

100 % solide

Autonivelant

Retrait presque nul

Offre un fini lustré



Communiquer avec
POLYMÈRES TECHNOLOGIES pour
de plus amples renseignements :
support@polymerestechologies.com

FICHE TECHNIQUE

2

PROPRIÉTÉS TYPIQUES (À 22 °C/72 °F)	PARTIE A	PARTIE B	MÉLANGE
VISCOSITÉ (Brookfield (cps))	700	55	195
CONSISTANCE	Liquide		
DENSITÉ (g/cm³)	1,10	0,94	1,035
RATIO DE MÉLANGE EN VOLUME	2	1	2/1
RATIO DE MÉLANGE EN POIDS	100	43	100/43
COULEUR	Transparent		
TEMPS DE VIE EN POT pour 200 g	2200 minutes		
TEMPS DE DÉMOULAGE	7 jours selon la masse		
TEMPÉRATURE EXOTHERMIQUE MAXIMALE (ASTM D 2471-71)	90-105 °C selon la masse et le design de la coulée		
MÛRISSEMENT*	5 jours (3" d'épais), 7 jours (2" d'épais) selon la masse et le design de la coulée		

*Après que le matériel soit solidifié, le mûrissement complet peut être accéléré à 51,7 °C (125 °F).

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES (ÉTAT SOLIDE APRÈS 7 JOURS À 22 °C/72 °F)			
ESSAIS	MÉTHODE	RÉSULTATS	
DURETÉ	ASTM D 785 65	Shore D	83
RÉSISTANCE À LA COMPRESSION	ASTM D 695 80	MPa*	91,54
		% déformation max.	4,2
RÉSISTANCE À LA TENSION	ASTM D 638 Type 1	MPa	47
RÉSISTANCE À LA FLEXION	ASTM D 790A	MPa	120
ÉLONGATION	ASTM D 790A	%	5,2
TEMPÉRATURE À LA DÉFORMATION		455 kPa**	62 °C
		1820 kPa	52 °C
RÉSISTANCE À L'IMPACT	ASTM D 256 81	J/m***	81
RÉTRÉCISSEMENT LINÉAIRE	ASTM D 2566 79	cm/cm	0,0015
RÉSISTANCE À L'ABRASION	TABER CS 17-1000 GR	0,057	
TAUX D'EXPANSION LINÉAIRE THERMIQUE	ASTM D 696 79	4,055 x 10 ⁻⁵	

*1 MPa = 145 lb

**1 kPa = 0,145 psi

***53,4 J/m = 1 blF/po

PRENDRE NOTE

SI LE TECHNO CAST™ ULTRA
DEEP POUR EST COULÉ EN
DESSOUS DES RECOMMANDATIONS
ET/OU EN PLUS PETITE MASSE,
LE TEMPS DE MÛRISSEMENT PEUT
DOUBLER.



TECHNO CAST™ ULTRA DEEP POUR

PRÉCAUTIONS

- Consulter la fiche signalétique avant usage.
- Manipuler ce produit en suivant les règles et mesures de sécurité usuelles.
- Assurer une bonne ventilation.
- Porter des gants, lunettes de sécurité et vêtements de protection.
- Ne pas utiliser la partie A sans sa partie B et inversement. Bien mélanger les parties A et B séparément avant usage.
- Une fois le contenant ouvert, POLYMÈRES TECHNOLOGIES n'a plus aucun contrôle ou responsabilité sur ce produit.
- La durée de vie du produit dans les contenants originaux non ouverts est d'un (1) an à partir de la date d'achat, et ce, dans les conditions d'entreposage recommandées.
- Préserver du gel.

IMPORTANT:

Comme c'est le cas avec tous les produits époxydes, la partie B de ce système a tendance à s'oxyder avec le temps. Ceci est une réaction de l'oxygène avec le produit, causant une décoloration lente de la partie B. La chaleur élevée intensifiera également cette réaction. L'oxydation débute dès que le contenant de partie B est ouvert.

L'oxydation de la partie B n'altère en rien la performance du produit. L'addition d'un pigment de couleur masquera le jaunissement.

Pour amoindrir ce phénomène, nous emballons nos produits sous atmosphère d'azote dans des contenants en métal de haute qualité, contrairement à des contenants en plastique HDPE qui font respirer le liquide et en accélèrent la contamination.

Il est important de valider la couleur lorsque mélangée avec la partie A avant d'entamer un projet.

Il est recommandé de suivre les règles de sécurité provinciales et fédérales. En cas de contact avec les yeux, bien rincer avec de l'eau et consulter un médecin immédiatement. En cas de contact avec la peau, bien rincer avec de l'eau et du savon. Garder hors de la portée des enfants.

ASSUMATION DE RESPONSABILITÉ

Le client assume tous les risques et responsabilités pour les résultats obtenus par l'utilisation de tout produit de POLYMÈRES TECHNOLOGIES, y compris, sans limiter la généralité de ce qui précède, l'utilisation de la gamme de produits CHILL EPOXY™, ainsi que l'utilisation de tout procédé, que ce soit en termes d'efficacité générale, de succès ou d'échec et indépendamment de toute déclaration orale ou écrite par le biais de conseils techniques ou autres, liés à l'utilisation de tout produit de POLYMÈRES TECHNOLOGIES.

ventes@polymerestechnologies.com

6330, boulevard Laurier O, Saint-Hyacinthe (QC) J2S 9A7

+1 450 250-3058



POLYMÈRES
technologies