



## RESINE VE 105 T ACC

Résine époxy bisphénol-A en base vinylester

### Description

- Résine vinylester modifiée époxy bisphénol-A
- Résine thixotropée et accélérée.

### Propriétés

- Très bonne résistance aux produits chimiques
- Très bonne tenue à l'hydrolyse
- HDT élevé
- Très bonnes propriétés mécaniques
- Résine approuvée Lloyd's Register of Shipping (certificate n°LR21112933ALP du 2303/21)

### Propriétés physiques de la résine non polymérisée

|                             | Méthode       |                       |                       | Unité |
|-----------------------------|---------------|-----------------------|-----------------------|-------|
| Viscosité <sup>(1)</sup>    | DEV MOP 02-02 | 2t/min                | >2000                 | mPa.s |
|                             |               | 20t/min               | <800                  | mPa.s |
|                             |               | Indice de thixotropie | >2.5                  |       |
| Teneur en styrène           | DEV MOP 02-06 |                       | 42 - 45               | %     |
| Temps de gel <sup>(2)</sup> | DEV MOP 02-01 | <b>Version ACC 25</b> | <b>Version ACC 40</b> |       |
|                             |               | 22 – 27               | 32 – 45               | min   |

(1) Test réalisé à 25°C, mobile 2

(2) Test réalisé à 25°C sur 100g de résine + 1.5% de PMEC 50

### Propriétés mécaniques de la résine de base non renforcée (\*)

|                          | Méthode     |     | Unité |
|--------------------------|-------------|-----|-------|
| HDT                      | ISO 75A     | 102 | °C    |
| Tg                       | ASTM D-3418 | 115 | °C    |
| Allongement à la rupture | EN 61       | 5   | %     |
| Résistance à la traction | EN 61       | 85  | Mpa   |
| Résistance à la flexion  | EN 63       | 150 | Mpa   |
| Dureté Barcol            | EN 59       | 45  |       |

### Applications

- Pièces industrielles nécessitant de très bonnes tenues chimiques (sous réserve d'une demande écrite indiquant les produits mis en contact).
- Construction navale
- Piscine

Pour les applications nécessitant une bonne tenue à l'hydrolyse, utiliser la résine VE 105 T ACC couplée à un mat liant poudre, en tant que skincoat derrière un gelcoat ISO/NPG.

### POLYPROCESS S.A.S.

Parc d'activités des Cantines - 303 allée des Cantines - 33127 SAINT JEAN D'ILLAC – France

Tel : + 33(0)5 57 977 780 – Fax : +33(0)5 57 977 781 – E-mail : [contact@polyprocess.fr](mailto:contact@polyprocess.fr)

[www.polyprocess.fr](http://www.polyprocess.fr)

## RESINE VE 105 T ACC

Résine époxy bisphenol-A en base vinylester

### Qualités déclinées

- Application au contact ou par machine de projection

### Spécificités produits

|                           |                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|---------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Précautions d'application |    | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nous recommandons l'utilisation de la résine à des températures comprises entre 15 et 30°C</li> <li>- Mélanger avant emploi</li> <li>- Dans le cas d'un collage ou d'une reprise de stratification sur cette résine (notamment après 24 heures de polymérisation), il est conseillé d'effectuer un léger ponçage de la couche superficielle afin d'éliminer les additifs en surface.</li> </ul>                                                                                                                                    |
| Durcissement              |  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le durcissement peut s'effectuer à une température minimale de 15°C et une température maximale de 30°C.</li> <li>- Utiliser un système catalyseur type P MEC (Peroxyde de Méthyle Ethyl Cétone) ou pour des temps de gel plus long, un P MEC été (Peroxyde de Méthyle Ethyl Cétone Type Butanox LPT ou Pergan ME50LA3X).</li> <li>- Toutefois, il est recommandé, pour une polymérisation optimale, d'effectuer une post-cuisson des pièces fabriquées (par exemple, 2 heures à 60°C au moins pour des pièces de 3mm).</li> </ul> |
| Stockage                  |  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Stocker dans les emballages d'origine, à l'abri des rayonnements du soleil et suivant les réglementations en vigueur, à une température comprise entre 15°C et 25°C.</li> <li>- La durée de stockage est de 3 mois, mais elle peut être plus courte en fonction des températures de stockage.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                           |
| Hygiène & Sécurité        | <b>Conforme RoHS</b>                                                                | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tous nos produits sont conformes avec la réglementation RoHS.</li> <li>- Tous nos produits sont exempts de métaux lourds type : plomb, mercure, cadmium, chrome.</li> <li>- Tous nos produits sont exempts d'halogènes.</li> <li>- Se référer à la F.D.S. du produit.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                   |

*Les renseignements et suggestions donnés dans cette fiche technique sont basés sur des travaux personnels et nous les considérons fiables. Nous ne pouvons néanmoins être tenus pour responsables des caractéristiques ou résultats obtenus par l'usage fait des produits ci-dessus. La technique étant en perpétuelle progression, il appartient à nos clients de vérifier, avant toute utilisation, qu'ils sont en possession de l'édition la plus récente de cette fiche technique*