

SR GREENPOXY 56 / SD 7561

Système epoxy translucide



Système à haute teneur en Carbone d'origine végétale

La résine **SR GreenPoxy 56** est issue des dernières innovations de la chimie verte.

La résine **SR GreenPoxy 56** est produite avec une haute teneur en carbone d'origine végétale.

La résine **SR GreenPoxy 56** une avancée technologique significative sur les points suivants : pureté, couleur, performances et garanties sur la disponibilité de tonnages industriels.

La structure moléculaire de la **SR GreenPoxy 56** est d'origine végétale à près de 56 %. Cette teneur en Carbone d'origine végétale, est certifiée par des mesures du Carbone 14 par un laboratoire indépendant (ASTM D6866 ou XP CEN/TS 16640).

De nombreux autres couplages de durcisseurs sont possibles avec la **SR GreenPoxy 56** pour parfaitement répondre à vos besoins.

Domaines d'applications

- Stratification au contact (moule ou pièce industrielle)
- Injection
- Enroulement filamentaire
- Presse à chaud ou à froid
- Petite coulée
- Collage

Résine époxy SR GreenPoxy 56

Aspect		Liquide
Couleur		Incolore
Couleur Gardner		2
Viscosité (mPa.s)	@ 15 °C	2875 ± 575
	@ 20 °C	1600 ± 300
	@ 25 °C	950 ± 190
	@ 30 °C	588 ± 112
	@ 40 °C	NC ± NC
Densité	@ 20 °C	1,1980
Indice de réfraction	@ 25 °C	1,5351 ± ,002
Taux de carbone vert %		0
Stabilité au stockage (mois)	@ Ta	24

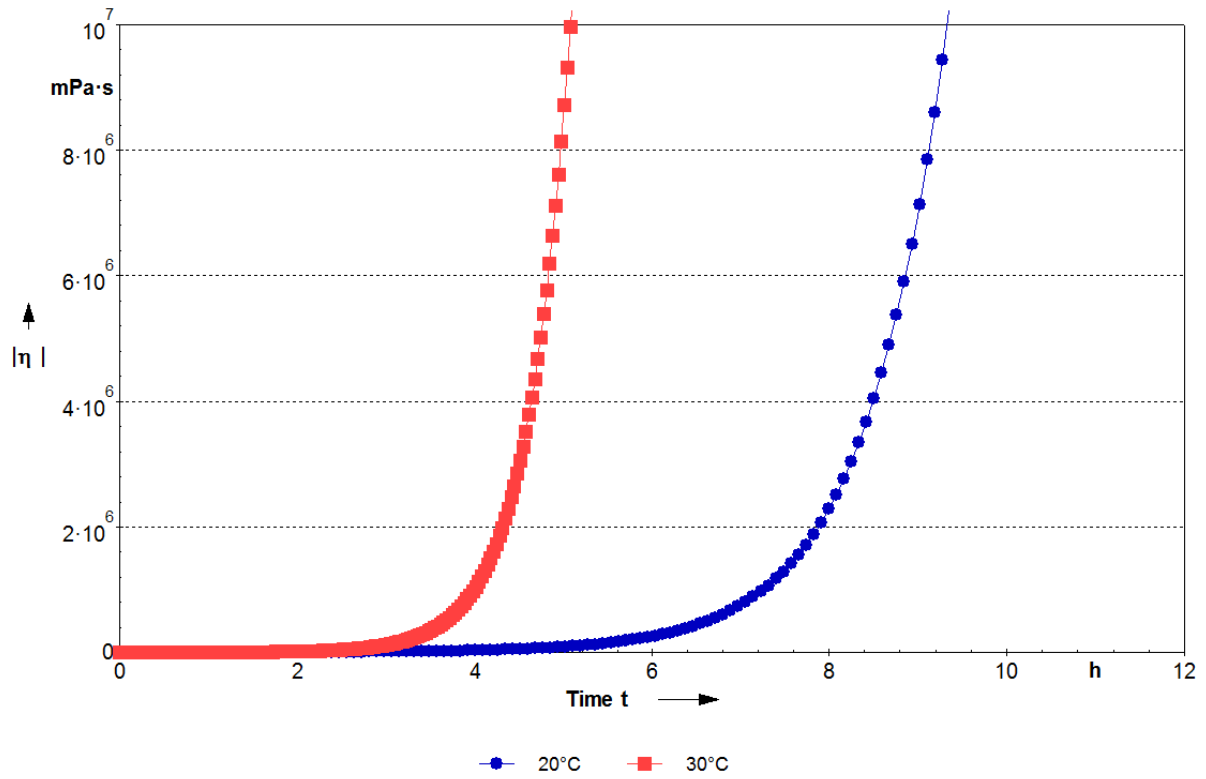
Durcisseurs

		SD 7561
Aspect		Liquide
Couleur		Incolore
Couleur Gardner		2
Réactivité type		Lent
Viscosités	@ 15 °C @ 20 °C @ 25 °C @ 30 °C @ 40 °C	80 ± 15 60 ± 15 45 ± 10 32 ± 6 NC ± NC
Densité	@ 20 °C	0,9600
Taux de carbone vert %		0
Stabilité au stockage (mois) @ Ta		24

Mélanges

SR GreenPoxy 56	SD 7561
Proportions de mélange	
En Poids	100 / 36
En Volume	100 / 45
Viscosité initiale du mélange PP 50 mm - 10 s ⁻¹ (mPa.s)	@ 20 °C @ 30 °C
	700 400

Réactivité sur un film de 1 mm d'épaisseur



Propriétés mécaniques sur résine pure :

		SR GreenPoxy 56 / SD 7561		
		24 h @ Ta + 24 h @ 40 °C	24 h @ Ta + 16 h @ 60 °C	24 h @ Ta + 8 h @ 80 °C
Cycle de cuisson	→			
Traction				
Module	N/mm ²	3290	3160	2980
Résistance maximum	N/mm ²	71	71	68
Résistance à la rupture	N/mm ²	60	67	66
Allongement à l'effort maximum	%	3,6	4,3	5
Allongement à la rupture	%	5,2	5,4	6,4
Flexion				
Module	N/mm ²	3360	3230	3010
Résistance maximum	N/mm ²	113	118	111
Résistance à la rupture	N/mm ²	91	101	93
Allongement à l'effort maximum	%	4,4	5,3	6
Allongement à la rupture	%	6,5	8,1	9,8
Cisaillement				
Résistance à la rupture	N/mm ²	46	53	47
Compression				
Module	N/mm ²			
Contrainte seuil d'écoulement	N/mm ²	100	100	96
Déformation seuil d'écoulement	%	12,8	13,2	15,3
Choc Charpy				
Résilience	kJ/m ²	36	32	52
Transition vitreuse DSC				
T _{G1} onset	°C	67	79	78
T _{G1} max onset	°C			85
Transition vitreuse DTMA				
T _G tan delta	°C			
T _{eiG} onset G'	°C			
T _{mG} midpoint G'	°C			
T _{efG} Endpoint	°C			
T _G peak G''	°C			

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
Flexion :	ISO 178
Compression :	ISO 604
Choc Charpy :	NF T 51-035
Cisaillement :	ASTM D732-93 (Punch Tool)
Résistance à la fissuration inter laminaire :	ASTM D5528
Ténacité à la rupture (GIC et KIC) :	ISO 13586:2000

Tests thermiques

Transition vitreuse par DSC :	ISO 11377-2:1999 -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	T_G onset G'
	ASTM D 4065	T_G pic G''

Tests physiques:

Couleur Gardner :	NF EN ISO 4630	Méthode visuelle
Indice de réfraction :	NF ISO 280	
Viscosité :	NF EN ISO 3219	Rhéomètre CP 50 mm à 10 s ⁻¹
Densité :	NF EN ISO 2811-1	Pycnomètre
Temps de gel :	Croisement $G' G''$	Rhéomètre PP 50 mm à 10 s ⁻¹
Taux de carbone vert :	ASTM D6866 ou XP CEN/TS 16640	Avril 2014

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 œuvre 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 œuvre 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.

