

MIXFILL 1600

Enduit de finition

Le système MIXFILL 1600 est un enduit époxy à 2 composants applicable au couteau ou à la spatule, faiblement allergisant. S'utilise couramment dans des applications composites avant peinture, pour offrir une finition parfaite

- Excellente polymérisation à température ambiante
- durcissement à partir de 10°C.
- Excellente adhésion notamment sur métaux et composites.
- Application en films fins de 100 à 300 µm.
- Bonne aptitude au ponçage.

Résine

		MIXFILL 1600 Base
Aspect		Pâte fluide
Couleur		Gris clair
Viscosité (mPa.s)	15 °C	39 300 ± 7 900
Rhéomètre CP 50 mm	20 °C	21 900 ± 4 400
gradient de cisaillement 10 s ⁻¹	25 °C	13 300 ± 2 660
	30 °C	8 500 ± 1 700
	40 °C	3 960 ± 800
Densité	20 °C	1,50 ± 0,05
Stabilité au stockage:		24 mois, ne cristallise pas

Durcisseur

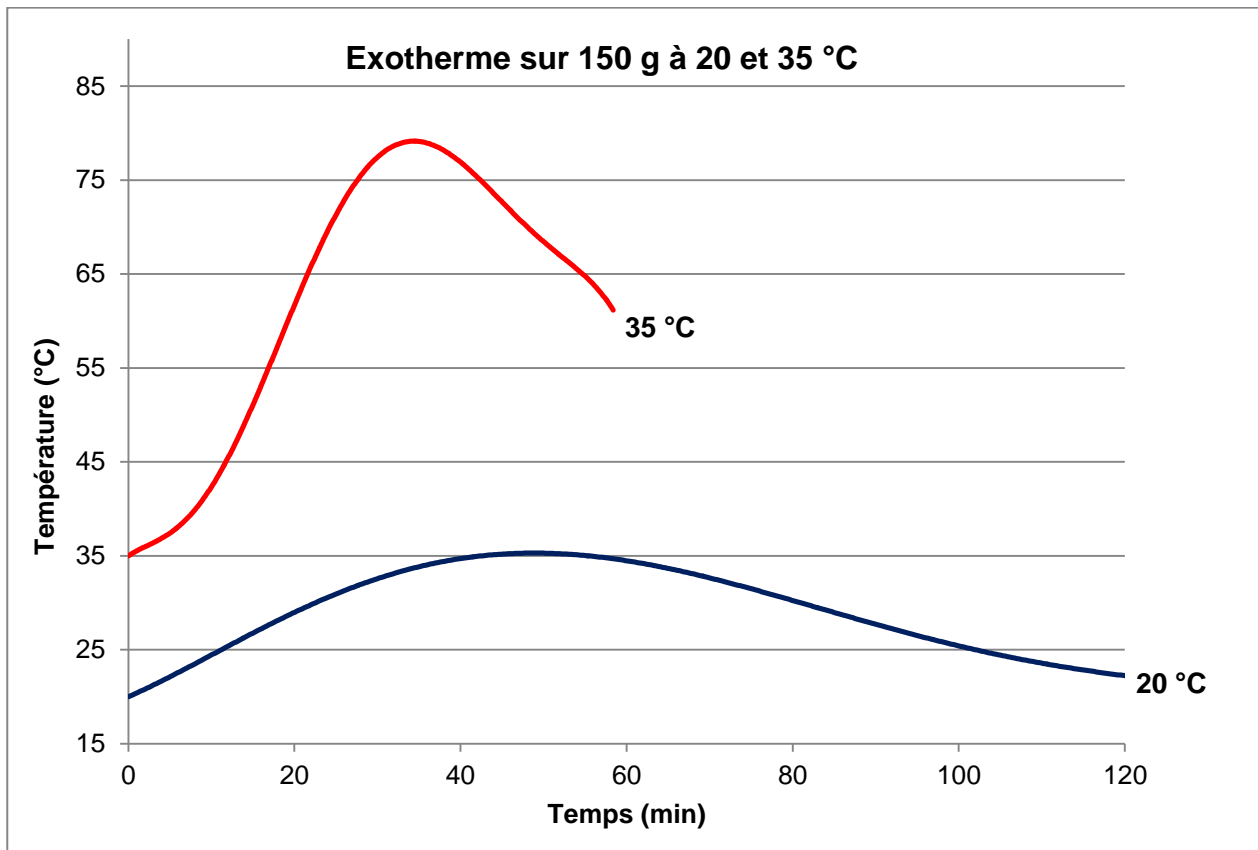
		MIXFILL 1600 Standard Hardener
Aspect		Pâte douce
Couleur		Beige
Viscosité (mPa.s)	15 °C	23 200 ± 4 650
Rhéomètre CP 50 mm	20 °C	19 400 ± 3 900
gradient de cisaillement 10 s ⁻¹	25 °C	17 500 ± 3 500
	30 °C	16 200 ± 3 250
	40 °C	13 800 ± 2 750
Densité	20 °C	1,65 ± 0,05
Stabilité au stockage:		24 mois, ne cristallise pas

Système MIXFILL 1600

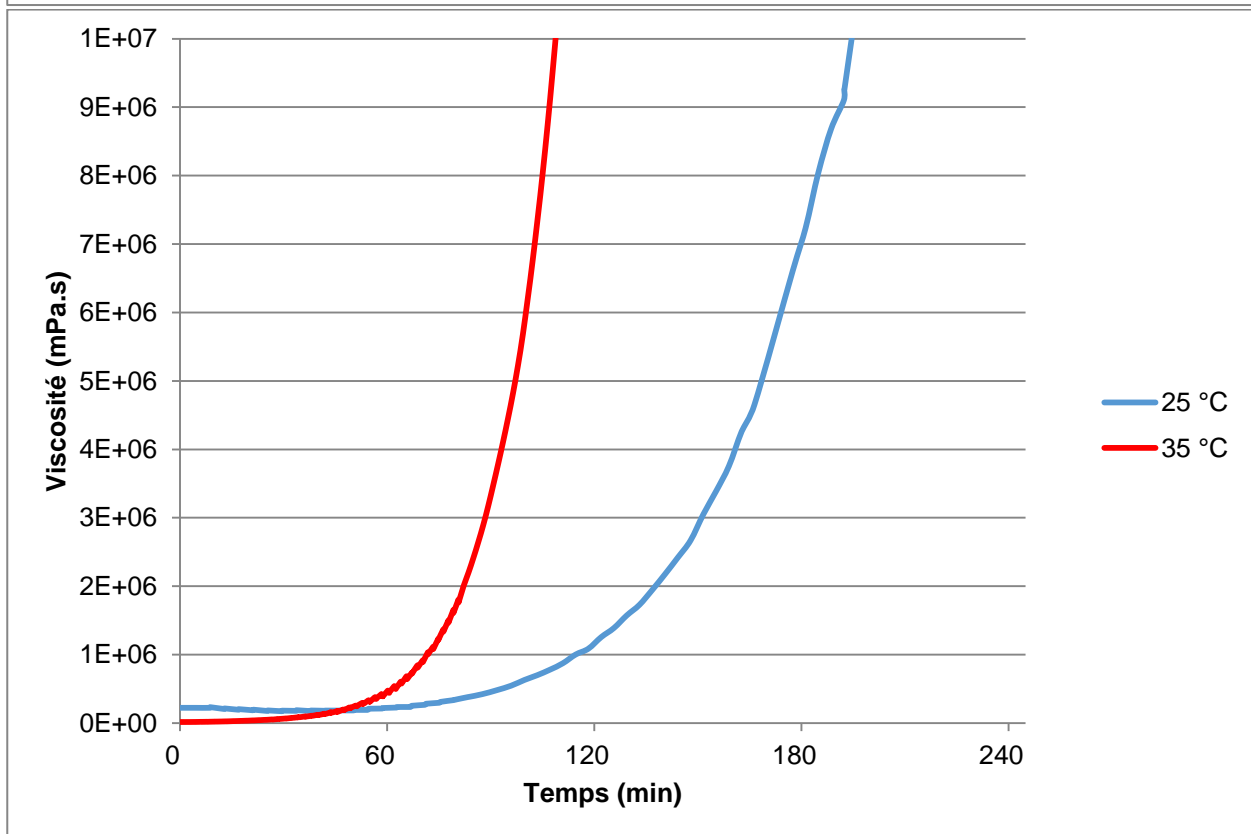
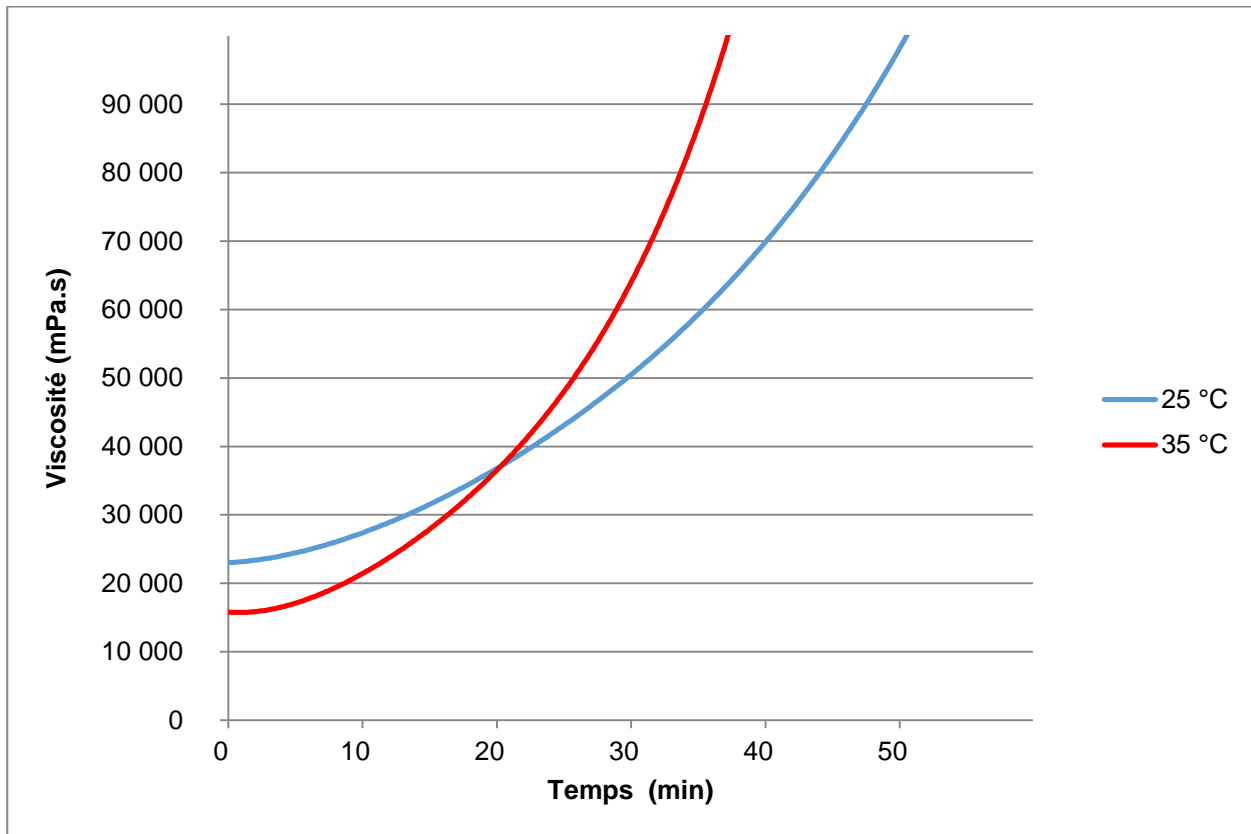
		MIXFILL 1600 Base / Standard Hardener	
Dosage en poids		100 / 56	
Viscosité initiale (mPa.s)			
Rhéomètre PP 50 mm	25 °C	22 000 ± 4 400	
gradient de cisaillement 10 s ⁻¹	35 °C	16 000 ± 3 200	
Rendement (g/m ²)		1 500 ± 50	
Tg onset par DSC (°C)		58 / 64	
T _{G1P} / T _{Gmax}			

Réactivité en masse sur 150 g de mélange

		MIXFILL 1600 Base / Standard Hardener	
Température d'exothermie (°C) :			
	20 °C	35	
	35 °C	80	
Temps pour atteindre l'exothermie :			
	20 °C	55	
	35 °C	35	
Temps pour atteindre 50°C (min) :			
	20 °C	n/a	
	35 °C	15	



Réactivité – Evolution de viscosité en film de 1 mm



Conditions d'application :

- 10 °C < Température du support < 35 °C
- Hygrométrie < 70%

Préparation des supports :

- les surfaces doivent être propres, dégraissées et dépoussiérées.
- Au préalable, nous préconisons une préparation de surface mécanique.

Afin d'augmenter les qualités d'adhérence, il est possible d'utiliser un primaire époxy ou polyuréthane dans un délai de 8 à 10 heures au maximum qui précèdent l'application de l'enduit.

Mise en œuvre :

- Respecter le ratio pondéral résine / durcisseur.
- Mélanger les 2 composants, bien racler les parois et le fond du récipient puis mélanger à nouveau.
- Préparer la quantité de mélange applicable en moins de 10 minutes.
- Appliquer à l'aide d'une spatule ou d'un couteau de carrossier.

Finition :

- L'enduit est ponçable et recouvrable après 16h à 20 °C ou 2 h @ 60°C (ne pas poncer l'enduit à chaud, attendre qu'il soit revenu à température ambiante).

Nettoyage :

Diluant EP 960, Méthyl éthyl cétone (MEK), ou solvants des peintures époxydes

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. Nous conseillons aux utilisateurs des systèmes époxydes SICOMIN, de vérifier par des essais pratiques si nos produits conviennent aux procédés et applications envisagés. L'utilisation, la mise en œuvre et la transformation des produits fournis échappent à notre contrôle et relèvent exclusivement de votre responsabilité.

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.