

## CA 90 / SD 9002

### Compound époxy haute résistance mécanique

#### Présentation

Système bi-composant chargé fibre de verre  
Grande résistance au cisaillement  
Durcissement à température ambiante  
Faible exothermie  
Post cuisson à 60 °C pour optimiser les propriétés mécaniques

#### Application

Mise en œuvre par coulée ou injection  
Scellement de pièces métalliques

#### Propriétés physiques

	résine CA 90	durcisseur SD 9002
Aspect	pâte visqueuse	liquide
Viscosité à 25 °C (cps)	60 000 ± 10 000	2000 ± 500
<b>Rhéomètre CP50</b>	<b>(gradient de cisaillement : 10 s-1)</b>	<b>(gradient de cisaillement : 10 s-1)</b>
Densité à 20 °C ( g / cm <sup>3</sup> )	1.58 ± 0.02	0.97 ± 0.01
Picnomètre		
Couleur	gris	jaune

#### Mélange CA 90 / SD 9002

	CA 90 / SD 9002
Aspect	Liquide visqueux chargé Gris
Viscosité à 25 °C (cps)	40 000 ± 10 000
<b>CP50 (gradient de cisaillement : 10 s-1)</b>	
Exothermie sur 500 g de mélange à 25 °C	58 °C en 3 h
Densité du mélange polymérisé (g / cm <sup>3</sup> )	1.44 ± 0.02
Proportions de mélange en poids	<b>100 / 20 g</b>

#### Mise en oeuvre

La résine CA 90 a tendance à décanter.  
Réhomogénéiser avant toute utilisation et mélange avec le durcisseur SD 9002

## Propriétés mécaniques

		CA 90 / SD 9002
Cycle de polymérisation		8 h à 60 °C
<b>Flexion</b>		
Module	N/mm <sup>2</sup>	5200
Résistance maximum	N/mm <sup>2</sup>	75
Allongement à l'effort maximum	%	1.6
Allongement à la rupture	%	1.6
<b>Transition vitreuse</b>		
Tg1	°C	74
Tg1 max.	°C	80

Mesures effectuées suivant les normes AFNOR:

Flexion :

NF T51-001

Transition vitreuse:

ISO 11357-2: 1999 / DSC / sous balayage azote -5 à 180 °C, 20 °C/mn

Tg1 : onset      Tg 1 max : onset deuxième passage