

# Core range : Tableau récapitulatif

# HUNTSMAN

Enriching lives through innovation

Systèmes époxy bicomposants pour production de moules et outils

Résine	Durcisseur	Rapport de mélange (pp)	Couleur	Densité g/cm <sup>3</sup>	Durée de vie en pot (min.)*	Épaisseur des couches (mm)	Applications	Température de fléchissement sous charge après cycle de polymérisation (ISO 75)°C
<b>Couches de surface RenGel®</b>								
<b>SW 10</b>	<b>HY 2404</b> <b>HY 5159</b>	<b>100 : 10</b> <b>100 : 8</b>	blanc	1.5 1.5	20 60	- -	Moules de travail (céramique), négatifs, maquettes, gabarits	50 100 150 200 250 60-80 facile à usiner, polissable, peu d'odeur
<b>SW 404</b>	<b>HY 2404</b> <b>HY 5159</b>	<b>100 : 10</b> <b>100 : 8</b>	bleu	1.8 1.8	15 50	- -	Modèles de fonderie, reproduction par fraisage, moules de moulage	80-100 résistant à l'abrasion
<b>SW 18</b>	<b>HY 2404</b> <b>HY 5159</b>	<b>100 : 20</b> <b>100 : 16</b>	vert	1.3 1.3	10-15 25	- -	Outils de drapage par voie humide, outils de thermoformage	85-100 polissable, résistant au styrène
<b>SW 419-1</b>	<b>HV 2419</b>	<b>100 : 13</b>	noir	2.3	15-20	-	Outils d'emboutissage, modèles de fonderie, applications générales dans la fabrication de modèles	60-70 résistant à l'abrasion
<b>SW 56</b>	<b>HY 2404</b> <b>HY 5159</b>	<b>100 : 13</b> <b>100 : 10</b>	caramel	1.5 1.5	10-15 25-30	- -	Moules de coulée sous pression (céramique), outils de drapage par voie humide	100-120 usinable, polissable, résistance chimique
<b>SW 5200</b>	<b>HY 5211</b> <b>HY 5212</b> <b>HY 5213</b>	<b>100 : 20</b> <b>100 : 20</b> <b>100 : 16</b>	noir noir noir	1.6 1.5 1.6	18 hrs 10 hrs 270	- - -	Outils de drapage de préimprégnés, applications à haute température	tenu à haute température 180-200
<b>Couche de liaison RenGel®</b>								
<b>P 99</b>	<b>HY 5159</b>	<b>100 : 11</b>	gris	1.5	30	-	Couche de liaison entre la couche de surface et le matériau de remplissage arrière	120 couche de liaison à usage multiple
<b>Systèmes de coulée RenCast®</b>								
<b>CW 20</b>	<b>HY 49</b>	<b>100 : 5</b>	bleu	2	110	30	Modèles de fonderie, reproduction par fraisage, outils d'emboutissage, moules de moulage	65-70 chargé minéral, résistant à l'abrasion
<b>CW 2418-1</b>	<b>HY 5160</b> <b>HY 5161</b> <b>HY 5162</b> <b>HY 5118</b>	<b>100 : 15</b> <b>100 : 15</b> <b>100 : 15</b> <b>100 : 20</b>	noir	2.3 2.3 2.3 2.2	120 60 30 80	80 20 10 40	Outils d'emboutissage, coulée de fixation, applications générales dans la fabrication de modèles, coulée frontale et coulée pleine, modèles de fonderie	50-65 chargé métal, polymérisation : lente/moyenne/rapide
<b>CW 2215</b>	<b>HY 5160</b> <b>HY 5161</b> <b>HY 5162</b>	<b>100 : 20</b> <b>100 : 20</b> <b>100 : 20</b>	jaune	1.6 1.6 1.6	120 45 25	80 20 10	Applications générales	50-65 facile à usiner, pouvant être coloré, polymérisation : lente/moyenne/rapide
<b>CW 5156-1</b>	<b>HY 5158</b>	<b>100 : 8</b>	gris	1.6	80	80	Moules de moulage, outils de thermoformage	130 résistance chimique, facile à usiner
<b>CW 47</b>	<b>HY 33</b>	<b>100 : 15</b>	gris	1.85	4.5 hrs	100	Outils de drapage de préimprégnés, outils de thermoformage, moules d'injection pour thermoplastiques, applications à haute température	jusqu'à 100 mm d'épaisseur, facile à usiner 200-210
<b>Systèmes de stratification RenLam®</b>								
<b>CY 219</b>	<b>HY 5160</b> <b>HY 5161</b> <b>HY 5162</b>	<b>100 : 50</b> <b>100 : 50</b> <b>100 : 50</b>	jaune pâle jaune pâle jaune pâle	1.1 1.1 1.1	80 40 20	- - -	Stratifiés et remplissage avec diverses charges	45-60 transparent, non collant avec réactivité modulable
<b>M-1</b>	<b>HY 956</b>	<b>100 : 20</b>	jaune pâle	1.1	30	-	Stratifiés et remplissage avec diverses charges	50 transparent, polymérisation à température ambiante, bonne imprégnation
<b>LY 113</b>	<b>HY 97-1</b>	<b>100 : 32</b>	jaune pâle	1.1	80	-	Applications structurales et spéciales	120 faible viscosité, bonne polymérisation à température ambiante
<b>LY 5210</b>	<b>HY 5211</b> <b>HY 5212</b> <b>HY 5213</b>	<b>100 : 40</b> <b>100 : 40</b> <b>100 : 32</b>	ambre ambre ambre	1.1 1.1 1.1	24 hrs 12 hrs 180	- - -	Outils de drapage de préimprégnés, pièces et structures, applications à haute température	tenu à haute température, polymérisation partielle à température ambiante, longue durée de vie en pot 180-210
<b>Pâtes de stratification RenLam®</b>								
<b>LY 573-2</b>	<b>HY 2959</b>	<b>100 : 15</b>	pâte grise chargée de fibres	1.1	45-60	20	Produit chargé de fibres de verre pour structure arrière	50 jusqu'à 20 mm d'épaisseur, application à la main
<b>LV 10</b>	<b>HY 97 blue</b>	<b>100 : 20</b>	gris bleu	0.75	60	10	Coques stratifiées légères et rigides et structures de support	125 pâte légère, application à la main
<b>Pâtes de modelage RenPaste®</b>								
<b>SV 427-2</b>	<b>HV 427-1</b>	<b>100 : 100</b>	brun	0.6	40	20	Maquettes et modèles, modification ou réparations générales de maquettes et de modèles	50-55 polymérisation à température ambiante, avec autres durcisseurs pour collage des planches RenShape®
<b>SV 36</b>	<b>HV 36</b>	<b>100 : 100</b>	brun	0.5	60	40	Maquettes légères, modèles et réparations	50-55 non poreux, léger, facile à usiner, application à la main, jusqu'à 40 mm d'épaisseur

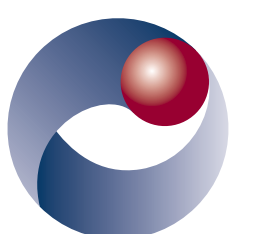
\*couches de surface : 250 ml, résines de stratification : 500 ml, systèmes de coulée et pâtes : 1l

[www.huntsman.com/advanced\\_materials](http://www.huntsman.com/advanced_materials)  
[advanced\\_materials@huntsman.com](mailto:advanced_materials@huntsman.com)

Huntsman Advanced Materials (Switzerland) GmbH  
Klybeckstrasse 200, CH 4057 BASEL Tel: +41 61 966 33 33 Fax: +41 61 966 35 19

Les informations et recommandations figurant dans ce document correspondent, en l'état de nos meilleures connaissances, à des informations et convictions exactes au moment de la publication. TOUTEFOIS RIEN DANS LE PRESENT DOCUMENT NE DOIT ETRE INTERPRETE COMME UNE GARANTIE EXPRESSE OU TACITE. EN TOUTE HYPOTHESE, IL EST DE LA RESPONSABILITE DE L'UTILISATEUR DE DETERMINER (i) DANS QUELLE MESURE DE TELLES INFORMATIONS ET RECOMMANDATIONS SONT APPLICABLES AUX UTILISATIONS ENVISAGEES, ET (ii) L'ADEQUATION DE CHAQUE PRODUIT A L'USAGE PARTICULIER AUQUEL IL EST DESTINE. La vente desdits produits est soumise aux conditions générales de vente de Huntsman Advanced Materials (Europe) BVBA ou de ses filiales.

©RenShape Solutions, RenCast, RenGel, RenLam et RenPaste sont des marques déposées de Huntsman Corporation ou de ses filiales dans un ou plusieurs pays, mais pas dans tous les pays. Copyright © 2006 Huntsman Advanced Materials (Switzerland) GmbH.



RenShape  
solutions