

## SR Glass One UVR / SD Glass One

### Systèmes époxydes pour revêtements et stratifiés transparents

**SR Glass One UVR** offre la dernière innovation de notre chimie des époxydes pour l'industrie du surf. Nous avons conservé tous les avantages de SR Glass One et avons également ajouté les fonctionnalités suivantes :

- Nouvelle couleur bleu glacier
- Performances UV améliorées comparée à une résine époxy standard

		<b>SD GLASS ONE</b>
Réactivité type		
Viscosité initiale (mPa.s)	20 °C	910
	30 °C	390
Pot Life (100 g)	20 °C	35 min
	30 °C	15 min
Proportions de mélange		
	En poids	100 / 39
	En volume	100 / 50
Résistance maximum	N/mm <sup>2</sup>	70
Allongement max en traction	%	4,5
Tg max onset	°C	78
Temps de gel (1 mm)	20 °C	04 h 30
	30 °C	02 h 50
Mise sous vide mini	20 °C	01 h 50
	30 °C	01 h 15
Temps de démoulage	20 °C	13 h 00
	30 °C	08 h 00

### Domaines d'applications

Ce système est conseillé pour la fabrication de surf, planche de windurf en mousse polyuréthane ou polystyrène densifié mais aussi pour d'autres applications diverses telles que la confection de bijoux, les inclusions de faible volume, les maquettes, le modelage...

### Les qualités spécifiques du système GLASS ONE UVR sont :

- Stabilité UV améliorée comparée à une résine époxy standard
- Haute brillance
- Basse viscosité
- Transparence des stratifiés
- Glaçages auto-lissants
- Facilité de ponçage
- Résistance à la rayure

### Conseils de mise en œuvre

- Travailler dans un local propre, sec avec possibilité de chauffage
- Respecter les proportions résine / durcisseur, doser avec précision, mélanger soigneusement pendant une minute au moins en insistant sur les parois et le fond du récipient.
- Monter la température du local à 20°C minimum avant de commencer à stratifier.
- L'hygrométrie sera strictement inférieure à 70%
- Maintenir une température constante durant la stratification
- Eviter l'exposition aux ultra-violets durant la polymérisation. La résistance au jaunissement sera supérieure pour un stratifié ou un revêtement ayant 14 jours à 25°C ou ayant subi une post-cuisson
- Ne pas poncer à l'eau un stratifié ou revêtement avant 4 jours à 25°C
- Ne pas diluer avec des solvants à fonctions cétones, esters ou alcools
- Les durcisseurs sont sensibles au gaz carbonique et à l'humidité, maintenir les conditionnements soigneusement fermés
- La finition en peinture polyuréthane peut être appliquée sans primaire, après ponçage de la couche de résine de finition (top coat).



## Résine époxy SR GLASS ONE UVR

Aspect		Liquide
Couleur		Bleu
Viscosité (mPa.s)	15 °C	8650 ± 1750
	20 °C	4000 ± 800
	25 °C	2100 ± 400
	30 °C	1175 ± 225
Densité	20 °C	1,13
Stabilité au stockage (mois)	23 °C	36

## Durcisseur(s)

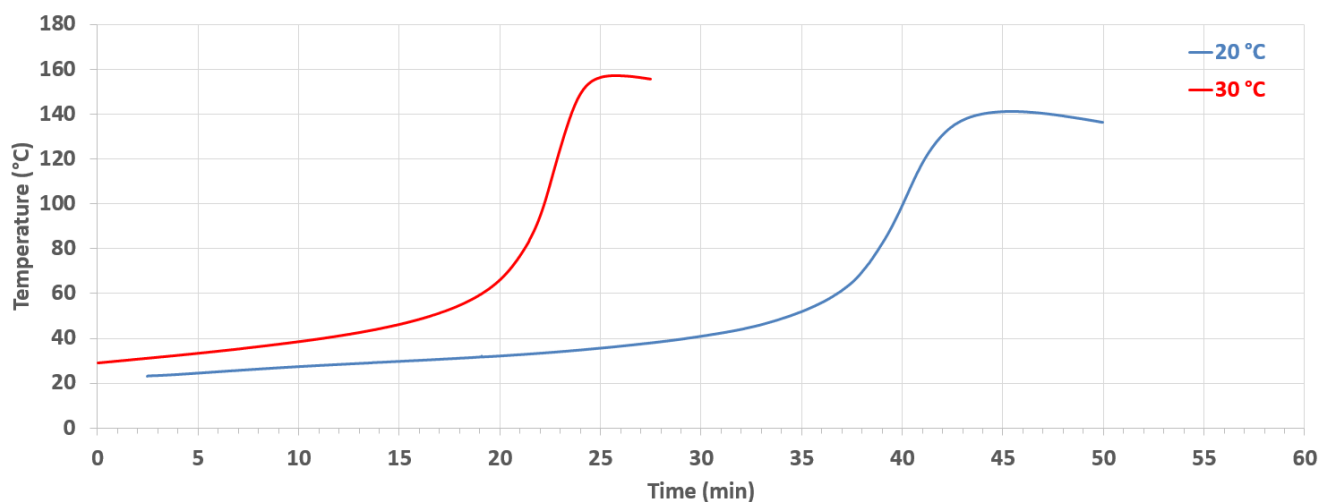
		SD GLASS ONE
Aspect		Liquide
Couleur		Incolore
Couleur Gardner		≤ 0
Réactivité type		
Viscosité (mPa.s)	15 °C	85 ± 15
	20 °C	63 ± 12
	25 °C	45 ± 10
	30 °C	35 ± 7
Densité	20 °C	0,95
Stabilité au stockage (mois)	23 °C	24

## Mélange(s) SR Glass One UVR / SD Glass One

		SD GLASS ONE
Aspect		Liquide
Couleur		A définir
Proportions de mélange		
	En poids	100 / 39
	En volume	100 / 50
Densité	20 °C	
Viscosité initiale (mPa.s)	20 °C	910
	30 °C	390

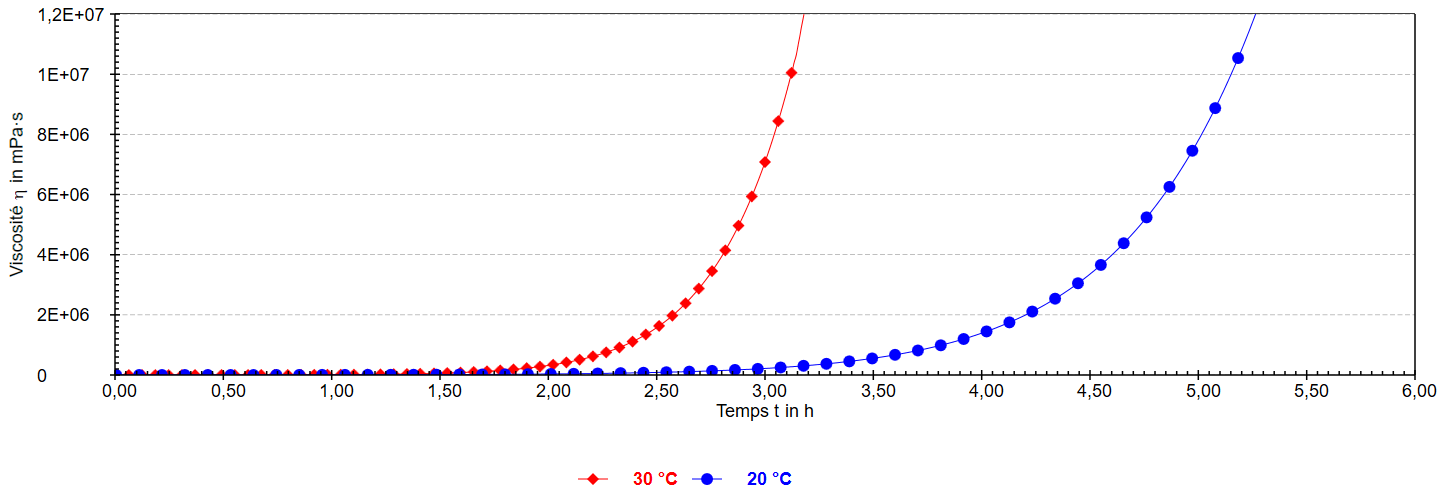
## Réactivité sur 100 g

	20 °C	30 °C
Température maximale (°C)	141	157
Temps au pic exothermique	45 min	25 min
Temps pour atteindre 50 °C	35 min	15 min



## Réactivité sur un film de 1 mm d'épaisseur

20-30 °C



## Post-cuisson

Les valeurs thermomécaniques d'un système époxy peuvent être optimisées par la mise en œuvre d'un cycle de post-cuisson. Le laboratoire Sicommin utilise des cycles prédéfinis afin d'éditer les fiches techniques et comparer les systèmes entre eux. Ces cycles expérimentaux sont adaptables à vos applications spécifiques, prenant en compte les paramètres suivants :

- Système époxy sélectionné (Tg max)
- Moyen de chauffe disponible
- Dimension et échantillonnage de la pièce
- Nature de l'outillage (conductivité thermique du matériau)

De nombreux systèmes peuvent fournir de bonnes propriétés mécaniques après un durcissement à température ambiante et dès 18°C durant 24 à 48 h avant démoulage.

Les propriétés mécaniques progressent très rapidement avec une température légèrement plus élevée de l'ordre de 40°C pendant plusieurs heures.

Les systèmes Epoxy à haute Tg et durcisseurs lents et extra-lents nécessitent impérativement une post-cuisson à plus haute température. Il est possible de débiter le cycle dès le passage du pic exothermique mais également de démarrer la post-cuisson plus tard après assemblage des différents composants et avant les opérations de finitions. Si la nature des modèles et outillages n'est pas adaptée aux hautes températures, nous conseillons de réaliser les premiers paliers jusqu'à la température maximale admissible puis, après refroidissement et démoulage, de poursuivre le cycle sur un conformateur adapté.

Pour un système époxy conventionnel, nous conseillons la réalisation d'un cycle par palier de 20°C pendant 4h.

Exemple pour un système époxy Tg max 100°C :

4h à 40°C + 4h à 60°C + 4h à 80°C + refroidissement à l'ambiante avant démoulage.

Il existe de nombreux systèmes Epoxy à cycle de cuisson court et à haute température ne rentrant pas dans ce schéma de post-cuisson (pultrusion, compression à chaud, pre-preg). Pour ces systèmes, la cuisson initiale permet d'obtenir les performances thermomécaniques maximales sans post-cuisson.

Nous vous invitons à vous rapprocher de notre service technique pour vos questions à ce sujet.

## Propriétés mécaniques sur résine pure :

		SR GLASS ONE UVR / SD GLASS ONE		
		7 j TA	24 h 23 °C 24 h 40 °C	24 h 23 °C 16 h 60 °C
<b>Traction</b>				
Module	N/mm <sup>2</sup>	2 900	2 800	2 700
Résistance maximum	N/mm <sup>2</sup>	61	64	70
Résistance à la rupture	N/mm <sup>2</sup>	61	62	65
Allongement à l'effort maximum	%	2,7	3,2	4,5
Allongement à la rupture	%	2,7	3,2	5,4
<b>Flexion</b>				
Module	N/mm <sup>2</sup>	3 100	3 000	2 800
Résistance maximum	N/mm <sup>2</sup>	95	107	108
Résistance à la rupture	N/mm <sup>2</sup>			
Allongement à l'effort maximum	%	3,3	4,9	5,5
Allongement à la rupture	%	3,3	8,5	8,7
<b>Cisaillement</b>				
Résistance à la rupture	N/mm <sup>2</sup>			
<b>Compression</b>				
Module	N/mm <sup>2</sup>			
Contrainte au seuil d'écoulement	N/mm <sup>2</sup>			
Déformation seuil d'écoulement	%			
<b>Choc Charpy</b>				
Résilience	kJ/m <sup>2</sup>	18	23	23
<b>Transition vitreuse DSC</b>				
Tg onset	°C	55	67	77
Tg max onset	°C			78

Ces cycles de cuissons sont appliqués après une période de durcissement de 24 h à température ambiante, permettant de dépasser le gel et l'exotherme de la réaction.

**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 ou NF EN ISO 844 (produit alvéolaire)
Choc Charpy :	NF EN ISO 179-1
Cisaillement :	ASTM D732-17 (Punch Tool)
Résistance à la fissuration inter laminaire :	ASTM D5528-13
Ténacité à la rupture (GIC et KIC) :	ISO 13586
Vieillesse humide et reprise en eau :	Norme interne. Réticulation selon la mise en oeuvre et la cuisson indicative, pesée, immersion dans l'eau distillée à 70 °C / 48 h, pesée 1 h après émergence.

Résistance des collages  
en cisaillement double lapshear :

ASTM D3528-96
ADH = rupture adhésive
COH = rupture cohésive
TLC = rupture cohésive à l'interface colle / support
FT = rupture de la fibre du support composite
LFT = rupture des fibres à l'interface colle / support

**Tests thermiques**

Transition vitreuse par DSC :	NF EN ISO 11357-2 -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 D4065-12 $T_g$ 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 <sup>-1</sup>
Densité des liquides:	ISO 2811-1	Pycnomètre
Densité des poudres:	NF EN ISO 1183-3	Pycnomètre à hélium
Densité des mousses :	NF EN ISO 845	
Temps de gel :	Croisement G' G'' Rhéomètre PP 50 mm à 10 s <sup>-1</sup>	
Taux de carbone vert :	ASTM D6866-16 ou XP CEN/TS 16640 Avril 2014	

TA :	Température Ambiante (de 20 à 25 °C)
NC :	Non Communiqué
NB :	Pas de rupture (flexion max à 15 % de déformation)

**Tableau 1ère page :**

Pot Life :	Temps pour atteindre 50 °C ou temps limite d'utilisation du mélange
Temps de gel :	Intersection des tangentes sur la courbe de viscosité d'un mélange sur 1 mm d'épaisseur
Temps de démoulage :	Temps nécessaire pour obtenir les résistances mécaniques suffisantes à un démoulage
Temps de mise sous vide mini :	Temps à partir duquel on peut appliquer du vide (25 000 mPa.s)
Temps de mise sous vide maxi :	Temps limite en dessous duquel on peut appliquer du vide (Croisement G'G'')
Temps d'infusion optimal :	Temps pour lequel la viscosité atteint 400 mPa.s
Temps d'infusion max :	Temps pour lequel la viscosité atteint 25 000 mPa.s
Temps de coupure du vide :	Temps pour atteindre le croisement G'G'' + 20 %

**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.

**Mix total**

SR GLASS ONE UVR	Partie Résine + Partie Durcisseur (kg)	Partie Résine (kg)	Partie Durcisseur (kg)
SD GLASS ONE	1	0,72	0,28
	5	3,60	1,40
	35,6	25,6	10
	695	2 x 250	195