

Mold resin F 200

Résine de moulage F 200

Mold resin F 200 has been modified with special fillers. Surfaces produced with this resin system are reworkable and polishable very well. After wet sanding with sandpaper grain 800 or above, the surfaces can be easily polished with polishing wax and buffing wheels. On the other hand, the compression and corner strength are lower. A combination of different mold resin systems can be beneficial. If surfaces suitable for grinding and polishing are required in conjunction with high compression and edge strengths, mold resin F 200 can be combined with F 260.

Mold resin F 200 is only suitable in black colour.

The combination of F 200 / Hardener F 250 completely cures at room temperature (20 - 25 °C) and attains heat resistances of approx. 50 °C. Use hardener F 15 to obtain heat resistances of approx. 60 °C following heat treatment at 60 °C and of approx. 80 °C following heat treatment at 100°C. (Rule of thumb: Heat treatment temperature should be at least as high as the intended application temperature.)

La résine de moulage F 200 est une résine spéciale à matière de remplissage qui, grâce à sa composition spéciale, permet un excellent traitement et polissage. L'utilisation de disques de toile et de cires à polir permet de travailler les surfaces après leur ponçage au papier-émeri humide (granulation 800 ou plus fin) et de les polir à l'état brillant lisse.

Par contre, la résistance de pression et celle des bords se trouve un peu réduite. Pour compenser ce désavantage, la résine de moulage F 200 peut être associée aux résines de moulage F 260.

La résine de moulage F 200 est livrable uniquement en noir.

En fonction de la résistance de température exigée, on utilisera différents durcisseurs. La combinaison de F 200 / durcisseur F 250 assure un durcissement complet à température ambiante (20-25°C) et atteint une résistance de température d'env. 50°C. Avec le durcisseur F 15 et après un traitement thermique à 60°C (resp. 100°C), on obtient une résistance de température d'env. 60°C (resp. 80°C). En règle générale, la température de recuit doit être au moins aussi élevée que la température d'utilisation ultérieure.

Mixture ratio

Rapport de mélange

	Mold resin F 200 : Hardeners F 15 / F 250 Résine de moulage F 200 : Durcisseurs F 15 / F 250
Parts by weight Parts de poids	100 : 25 +/-2

Processing Storage

See pages 7-09 ->7-18 Voir page 7-09 -> 7-18

Mise en oeuvre Stockage

Properties

Caractéristiques

		F 200/Hardener F 250 F 200/Durcisseur F 250	F 200/Hardener F 15 F 200/Durcisseur F 15
Processing time <i>Temps de mise en oeuvre</i>	100g / 25°C (80°F)	15 - 20 min	15 - 20 min
Gel time <i>Temps de gélification</i>	1 mm	1 - 2 h	1 - 2 h
Setting <i>Durcissement</i>	25°C (80°F)	24 h	Initial / Initial
Heat treatment <i>Traitement thermique</i>		not required <i>non requis</i>	60 - 150°C 140 - 300°F