






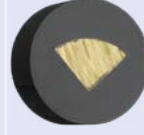


| RÉSINES D'ENROBAGE À CHAUD | | | | | | | | |
|---|--|--|---|--|--|---|---|---|
| Résine | ClaroFast | CitoFast | ConduFast | DuroFast | LevoFast | PolyFast | MultiFast | Pre-Mount |
| |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Matériau | Acrylique | Acrylique avec charge d'aluminium | Acrylique avec charge de poudre de fer | Epoxy avec charge minérale et de verre | Mélamine avec charge de verre et minérale | Phénolique avec charge de pâte de bois | Phénolique avec charge de pâte de bois | Phénolique avec charge de pâte de bois |
| Type | Thermoplastique | Thermoplastique | Thermoplastique | Thermodurcissable | Thermodurcissable | Thermodurcissable | Thermodurcissable | Thermodurcissable |
| Couleur | Effacer, transparent | Métallique | Gris foncé | Noir | Beige clair (Anciennes montures jaunâtre) | Noir | Noir, vert ou rouge | Noir |
| Retrait De 1 à 3 et 1 est le meilleur | •• | •• | •• | • | • | • | ••• | ••• |
| Dureté De 1 à 3 et 1 est la plus tendre | •• | •• | • | ••• | ••• | •• | ••• | ••• |
| Taux d'enlèvement | Elevé | Elevé | Elevé | Bas | Elevé | Elevé | Moyen | Moyen |
| Temps de processus* | | | | | | | | |
| Quantité (ml) | 20 | 20 | 20 | 20 | 25 | 20 | 25 | 1 unité |
| Temps de chauffage (Mn.) | 4 | 2,5 | 3,5 | 3,5 | 3,5 | 3,5 | 3 | 3,5 |
| Pression de chauffage (bar) | 350 | 300 | 250 | 325 | 250 | 250 | 250 | 250 |
| Temps de refroidissement (Mn.) | 6,5 | 1 | 1,5 | 2 | 2 | 1,5 | 2 | 2 |
| Taux de refroidissement | Bas | Elevé | Elevé | Elevé | Elevé | Elevé | Elevé | Elevé |
| Temps du processus total* (Mn.) | 10,5 | 3,5 | 5 | 5,5 | 5,5 | 5 | 5 | |
| Application | Enrobages transparents. Echantillons poreux. Surface isolante électrique pour ConduFast. | Enrobage très rapide. Temps de processus rapide, aussi lorsque utilisée comme résine de remplissage pour DuroFast ou LevoFast. | Polissage électrolytique. | Netteté des bords excellente. Pour les matériaux durs. | Netteté des bords excellente. Pour les matériaux de tendres à moyennement durs. | Examen MEB. | Examen de routine des matériaux tendres à moyennement durs. Codage couleurs. | Examen de routine des matériaux tendres à moyennement durs. |
| Densité de la matière non-durcie g/ml | 0,68 | 0,96 | 1,25 | 1,0 | 0,72 | 0,81 | 0,56 | Non disp. |
| Densité de la matière durcie g/ml | 1,15 | 1,9 | 2,45 | 2,05 | 1,8 | 1,6 | 1,45 | 1,45 |
| Résistance chimique après durcissement | Affectée par l'acétone | Affectée par l'acétone et les liquides dissolvant l'aluminium | Affectée par l'acétone et les liquides dissolvant le fer | La plupart des acides et bases. Affectée par les liquides contenant de l'acide hydrofluorique. | La plupart des acides et bases. Affectée par les liquides contenant de l'acide hydrofluorique. | La plupart des acides et bases. | La plupart des acides et bases. | La plupart des acides et bases. |

*Temps de processus à 180°C pour un enrobage de 30 mm de diamètre contenant un échantillon d'acier au carbone représentant 20% du volume