

# DITECH

**DITECH PLASTCO INC.**

80 Hymus  
Pointe-Claire, Québec  
Canada H9R 1E3

**BULLETIN TECHNIQUE**

Téléphone : (514) 697-8468  
Fax : (514) 697-1475  
E-mail: info@ditech.ca

**DITECH  
IL-42-120-N**

## **TYPE DE POLYESTER**

La **DITECH IL-42-120-N** est une résine polyester isophthalique liquide thixotropique activée pour polymérisation à température ambiante.

Pendant l'entreposage, une légère séparation de l'agent thixotropique peut se produire. Pour assurer l'application d'une résine homogène, nous recommandons de bien agiter la résine avant de l'utiliser.

## **PARTICULARITÉS PRINCIPALES**

- 1) Propriété exceptionnelle de moulage. Très bon pouvoir mouillant.
- 2) Durcissement lent avec exothermie très peu élevée, permettant la fabrication de laminés épais.
- 3) Formule réduisant les émanations de styrène.
- 4) Inhibée à l'air.
- 5) Bonne résistance à la corrosion et à la chaleur.

## **DONNÉES TECHNIQUES DE LA DITECH IL-42-120-N LIQUIDE**

Viscosité, Brookfield RVF à 25° C, broche #2 @ 20 tpm ..... 500-600 cps  
Densité Relative ..... 1.10 - 1.12  
Couleur ..... rose

## **PROPRIÉTÉS PHYSIQUE TYPIQUE DE IL-42-120-N1/8" POLYMÉRISÉ SANS CHARGE**

Résistance à la traction, lb/po<sup>2</sup> ..... 10,000  
Résistance à la flexion, lb/po<sup>2</sup> ..... 18,400  
Module d'élasticité, lb/po<sup>2</sup> x 10<sup>6</sup> ..... 0.53  
Dureté Barcol ..... 45  
Point de ramollissement ..... 100° C  
Absorption d'eau 24 hres @ 25° C ..... 0.20%

...2/

**TEMPS DE GELIFICATION DE LA DITECH IL-42-120-N**

Température de la résine ..... 25° C

Fibre de verre poids ..... 900g/mètre carré (2 x 1.5 oz)

% fibre de verre (matte) ..... 30%

% de catalyseur (Cadox M-50)	1.0%
Temps de gelification (masse)	25-30 min.
Temps de gelification (laminé)	30-35 min.
Première dureté Barcol	200-300 min.

**UTILISATION DE LA DITECH IL-42-120-N**

- 1) La fabrication de réservoirs pour les liquides légèrement corrosifs.
- 2) La fabrication de pièces qui doivent avoir une résistance élevée contre les déformations dues à la chaleur.
- 3) La fabrication de pièces qui viendront en contact avec la nourriture ou l'eau potable. Pour ces produits, il est possible d'obtenir l'approbation des autorités canadiennes appropriées.
- 4) La lamination de coques de bateaux pour éliminer les ampoules osmotiques.
- 5) La fabrication de moules.

**NOTE:** Les stratifiés fabriqués pour la résistance à la chaleur ou pour être en contact avec la nourriture doivent être post durcis et lavés avant l'utilisation.

**PROPRIÉTÉS DE RÉSISTANCE À LA CORROSION**

Pour toute recommandation particulière, consultez votre représentant technique.

11/07