

**FICHE TECHNIQUE**  
**ÉPOXY POUR MOULAGE**  
**PE700998 • PE700997**

**DESCRIPTION**

Formats : 1,42 L – PE700998  
4,13 L – PE700997

L'Époxy pour moulage **Passeport Élite** offre un long temps de gélification, avec une faible accumulation de chaleur exothermique et une faible viscosité. Sa formulation permet une excellente libération des bulles et crée une surface ultra-durable qui résiste aux impacts, à la fissuration, à l'humidité et aux taches.

Ce produit au fini cristallin et impeccable est spécialement conçu pour tous vos projets de table rivière, de table océan et de coulée profonde.

**APPLICATIONS PRINCIPALES**

- Moulage de tables
- Encastrement et encapsulation
- Moulage de bijoux et d'art/d'artisanat

**DONNÉES TECHNIQUES**

<b>Vie en pot à 25 °C (77 °F)</b>	6 heures
<b>Temps de séchage à 25 °C (77 °F)</b>	72 à 96 heures
<b>Température de travail idéale</b>	Entre 24 et 27 °C (75 et 80 °F)
<b>Épaisseur du moulage</b>	Maximum de 3 pouces (7,5 cm) par couche (réduire l'épaisseur pour les coulées de plus de 18 L de volume)
<b>Exotherme maximal</b>	38 °C (100 °F)
<b>Temps pour durcissement complet</b>	7 jours à 25 °C (77 °F)
<b>Résistance à la traction</b>	9 500 psi
<b>Élongation</b>	6,7 %
<b>Résistance à la flexion</b>	15 500 psi
<b>Résistance à la compression</b>	11 700 psi
<b>Tg ultime</b>	95 °C (203 °F)
<b>Dureté, Shore D</b>	70 à 80
<b>Teneur en COV</b>	0 g/L

**FICHE TECHNIQUE**  
**ÉPOXY POUR MOULAGE**  
**PE700998 • PE700997**

**Ratio du mélange**

Par volume : 2 parties de résine A pour  
1 partie de durcisseur B

Par poids : 100 g de résine A pour  
45 g de durcisseur B

**Viscosité**

Mélange : 500 à 600 cps

**ÉPAISSEUR RECOMMANDÉE**

Épaisseur (po)	Épaisseur (mils)	Pouvoir couvrant (pi <sup>2</sup> /gal)	Pouvoir couvrant (gal/pi <sup>2</sup> )
1/8	125	12,80	0,08
1/4	250	6,40	0,16
3/8	375	4,27	0,23
1/2	500	3,20	0,31
5/8	625	2,56	0,39
3/4	750	2,13	0,47
7/8	875	1,83	0,55
1	1000	1,60	0,63
1 1/8	1125	1,42	0,70
1 1/4	1250	1,28	0,78
1 3/8	1375	1,16	0,86
1 1/2	1500	1,07	0,94
1 5/8	1625	0,98	1,02
1 3/4	1750	0,91	1,09
1 7/8	1875	0,85	1,17
2	2000	0,80	1,25
2 1/8	2125	0,75	1,33
2 1/4	2250	0,71	1,41
2 3/8	2375	0,67	1,48
2 1/2	2500	0,64	1,56
2 5/8	2625	0,61	1,64
2 3/4	2750	0,58	1,72

**FICHE TECHNIQUE**  
**ÉPOXY POUR MOULAGE**  
 PE700998 • PE700997

2 7/8	2 875	0,56	1,80
3	3 000	0,53	1,88
3 1/8	3 125	0,51	1,95
3 1/4	3 250	0,49	2,03
3 3/8	3 375	0,47	2,11
3 1/2	3 500	0,46	2,19
3 5/8	3 625	0,44	2,27
3 3/4	3 750	0,43	2,34
3 7/8	3 875	0,41	2,42
4	4 000	0,40	2,50

**Exemple : Pour réaliser un moulage d'une table de 3 pieds par 2 pieds à une épaisseur de 2 po ; la superficie totale est de 6 pi<sup>2</sup>. Vous aurez besoin de 6 x 1,25 = 7,5 gallons.**

**PRÉPARATION DE LA SURFACE**

La préparation adéquate de la surface est cruciale. La surface doit être complètement sèche et exempte de poussière, de cire, de graisse ou d'huile. Pour les matériaux poreux, il est recommandé de sceller la surface avec l'Époxy pour comptoir Passeport Élite, afin de prévenir la libération de bulles d'air durant le processus de durcissement. Laisser sécher l'Époxy pour comptoir pendant 16 à 24 heures avant d'appliquer l'Époxy pour moulage.

NOTE : Pour les projets où une adhérence élevée est importante, garder à l'esprit qu'une force d'adhérence supérieure peut être obtenue en n'appliquant pas de couche de scellage. Si la couche de scellage a durci pendant plus de 24 à 36 heures (selon la température), abraser mécaniquement puis nettoyer la surface avant d'appliquer l'Époxy pour moulage Passeport Élite.

**MALAXAGE**

Réchauffer la résine et le durcisseur à 24-27 °C. Cela améliorera les caractéristiques d'écoulement et la libération des bulles.

Verser les **quantités exactes** de résine (composant A) et de durcisseur (composant B) dans des coupelles séparées (**2 parties de résine A pour 1 partie de durcisseur B**). Remuer séparément. Dans un récipient sec et propre, mélanger la résine avec le durcisseur. Remuer pendant 3 à 4 minutes en vous assurant de racler les parois et le fond du récipient. Après ce malaxage, transférer le mélange dans un récipient similaire et remuer de nouveau pendant 1 à 2 minutes.

**IMPORTANT**

Il est essentiel de mesurer les composants avec précision et de les mélanger adéquatement. Le produit devrait être appliqué dans l'heure suivant le malaxage, mais il fonctionnera pendant plus de 6 heures. La force d'adhérence peut être affectée si le coulage est retardé.

**FICHE TECHNIQUE**  
**ÉPOXY POUR MOULAGE**  
**PE700998 • PE700997****APPLICATION**

Verser le mélange dans le moule. Attendre pendant 15 à 20 minutes, puis passer la flamme d'une torche au propane au-dessus de la surface, à un angle de 45°, avec le bout de la torche à au moins 6 po (15 cm) de la surface. Continuer jusqu'à ce que toutes les bulles aient disparu.

Le dioxyde de carbone au bout de la flamme facilite la libération des bulles et leur éclatement.

En cas de sortie de bulles latentes, 30 minutes plus tard, la réutilisation de la torche peut être nécessaire. Les égouttements peuvent être poncés une fois la surface durcie. Verser l'époxy jusqu'à une **épaisseur maximale de 3 pouces (7,5 cm) par couche**. Pour les coulées de plus de 18 L de volume, réduire l'épaisseur maximale et effectuer plusieurs coulées.

**IMPORTANT**

Le produit commencera à durcir rapidement s'il est exposé à une chaleur excessive.

**TEMPS DE DURCISSEMENT**

Prévoir au moins 84 heures pour le séchage et au moins 7 jours pour le durcissement complet. La température, le volume et l'humidité influencent le temps de durcissement.

**NETTOYAGE**

Immédiatement après l'utilisation, nettoyer tout le matériel avec du xylène. Toujours conserver ses lunettes et ses gants pour éviter tout contact avec le produit. Bien se laver les mains avec de l'eau et du savon.

**IMPORTANT**

Une fois le produit durci, il ne peut être enlevé que par ponçage.

**RESTRICTIONS**

- Conserver dans un endroit sec entre 24 et 27 °C et à l'abri du soleil. Tenir hors de la portée des enfants.
- La résine et le durcisseur non utilisés doivent être laissés dans les contenants d'origine. Ne pas laisser de résine ni de durcisseur dans un récipient ouvert.
- L'application doit être effectuée lorsque l'humidité est inférieure à 60 % et que la température se situe entre 21 et 29 °C.
- Ce produit doit être utilisé dans l'année suivant son achat.
- La surface d'époxy peut se décolorer si elle est exposée aux rayons ultraviolets.
- Ne pas appliquer à l'extérieur.
- Lorsqu'il est bien mélangé et durci, cet époxy est sans danger pour le contact direct avec les aliments. Cependant, comme le client est responsable du respect des directives de malaxage et d'application, chaque projet devrait être évalué individuellement pour confirmer que le produit a bien durci et qu'il est donc sans danger pour le contact direct avec les aliments.

**FICHE TECHNIQUE**  
**ÉPOXY POUR MOULAGE**  
**PE700998 • PE700997****SANTÉ ET SÉCURITÉ**

Les composants A et B contiennent des ingrédients toxiques et corrosifs. Pour obtenir plus de précisions, consulter la fiche de données de sécurité (FDS).

Toujours porter des lunettes de protection, des gants de nitrile et des vêtements longs pour éviter tout contact avec le produit. Si le produit entre en contact avec la peau, laver immédiatement la zone avec de l'eau chaude savonneuse et rincer abondamment.

**RESPONSABILITÉ**

L'utilisateur endosse la pleine responsabilité des résultats d'une application conforme aux instructions de la fiche technique du produit.

**AVIS IMPORTANT**

L'information contenue dans ce document représente nos connaissances actuelles et ne prétend pas être complète. Il est possible qu'une mise à jour de ce document soit disponible sur le site Web de Passeport Élite. En cas de disparité, ce dernier a toujours la priorité. L'utilisateur est responsable d'évaluer le meilleur choix de produit en fonction du type de surface, du trafic et de la situation. Pour de plus amples renseignements, communiquez avec notre service à la clientèle.