

CERAMIQUES MOULABLES



1 RESCOR® - CIMENTS CERAMIQUES DE MOULAGE POUR LA FABRICATION DE PIECES DE FORMES _____ Page 2

- Conseil d'utilisation
- Silicate d'alumine 740 – silice fondue 750 – oxyde de zirconium 760 – carbure de silicium 770 - alumine 780 – RTC60
- Exemples d'applications
- 360m – Céramique moulable et usinable haute température
- 3360m – Ultra hautes températures
- Replicast® 101 – Elastomère bi-composant
- Replicast® 102MR – Cire de démoulage haute température

2 DURAPOT® - CIMENTS CERAMIQUES D'ENCAPSULAGE ET D'ENROBAGE – 1800°C _____ Page 11

- Alumine 801, 804, 805, et 820 – Magnésie 809 - Zircon 814 – Quartz 821
- Tableau récapitulatif
- Mise en œuvre
- Vernis anti humidité : Duraseal® 1529 – 1529H – 1529FS – 1529UHT



Pour toute information ou tarifs, contactez-nous : info@final-materials.com

1 - RESCOR® CIMENTS CÉRAMIQUES DE MOULAGE ET D'ENROBAGE POUR LA FABRICATION DE PIÈCES DE FORMES

- Six qualités de céramiques moulables RESCOR® sont disponibles.
- Ces céramiques de moulage permettent la fabrication rapide de pièces de forme en quelques minutes.
- Les produits sont livrés « prêts à l'emploi ». Il suffit d'ajouter l'eau déminéralisée et désionisée ou l'activateur adapté pour les mettre en œuvre.
- L'état de surface et la précision dépendent de la qualité et de la finition de l'outillage.
- Les céramiques moulables durcissent à température ambiante. Toutefois, un traitement thermique approprié augmente leur qualité. Les céramiques moulables offrent une bonne résistance aux atmosphères corrosives, aux acides chlorhydriques et sulfuriques concentrés, ainsi qu'aux bases fortes.

CONSEILS D'UTILISATION

La série RESCOR® 700 (740, 750, 760, 770 et 780), les produits 360M et RTC-60 permettent en quelques minutes la fabrication rapide de pièces, de tubes, de creusets... à température ambiante avec ou sans recuit ultérieur.

Le recuit améliore la dureté et/ou la résistance du produit fini. Les pièces peuvent être utilisées à des températures allant de 1260 à 2200°C.

Les moules :

Le REPLICAST® 101 est un produit idéal pour réaliser des moules, mais tout produit non-absorbant peut convenir. Le moule devra comporter des angles de dépouilles pour faciliter le démoulage.

Appliquée au pinceau sur le moule, une couche de Replicast® 102MR favorisera également le démoulage.

Important :

Des liants spécifiques sont livrés avec certaines de ces ciments.

Ces liants craignent le gel et doivent donc être stockés à température positive.

Le temps de pottage est de l'ordre de 20 minutes pour tous ces ciments.

Ces mélanges bi-composants sont solidifiés à température ambiante en 2 à 4 heures. 90% de la dureté définitive annoncée est garantie après 24 heures.

Pour toute information ou tarifs, contactez-nous : info@final-materials.com

Le retrait :

Il est très faible, mais on doit savoir le calculer pour des applications « pointues » :

Température de cuisson	Ambiante	535°C	910°C	1350°C
Retrait type (%)	0,1 à 0,5	0,3 à 1,3	0,5 à 2,0	1,0 à 2,5
Résistance à la rupture (MPa)	5,5 à 8,2	6,8 à 13,7	10,3 à 20,6	20,6 à 48,3

Toutefois ces valeurs peuvent varier dans certaines conditions de mélange. Des valeurs de retrait plus faible ou de résistance plus élevées sont accessibles pour des applications sensibles.

Si la précision des cotes est primordiale, un test de moulage devra être effectué.

Applications :

- Moules de coulée pour métaux en fusion
- Isolants électriques et thermiques
- Supports et gabarits de soudure
- Pièces de fours
- Pièces prototypes ou de petite série
- Creusets
- Outillages
- Support de brassage

Moulage d'une pièce en alumine :



Coulée du ciment



Démoulage



Pièce en alumine


Pour toute information ou tarifs, contactez-nous : info@final-materials.com


SILICATE D'ALUMINE 740 - SILICE FONDUE 750 - Zircone 760 - CARBURE DE SILICIUM 770 - ALUMINE 780 - RTC60


Les céramiques de moulage permettent la fabrication de pièces de forme en quelques minutes. Elles sont disponibles en 6 compositions différentes : mousse céramique isolante de faible densité, silice fondue, zircone, carbure de silicium et alumine.

Ces matériaux permettent des applications illimitées à hautes températures.

Ils sont particulièrement adaptés pour des applications nécessitant une excellente précision et une stabilité dimensionnelle.

	<p>RESCOR® 740 – MOUSSE ISOLANTE DE FAIBLE DENSITE 1260°C</p> <p>C'est un ciment à base de silicate d'alumine qui durcit à température ambiante et se présente sous forme de mousse légère mais résistante. C'est un matériau facile à usiner et qui est un bon isolant. Il possède une excellente résistance aux atmosphères oxydantes et réductrices.</p> <p>Il résiste aux métaux non-ferreux et à la vapeur de la plupart des produits chimiques et des solvants.</p>
--	--

	<p>RESCOR® 750 – SILICE LIQUIDE 1480°C</p> <p>C'est son excellente tenue aux chocs thermiques qui l'a rendue remarquable. La silice liquide est peu dilatable et conduit peu la chaleur. Ces propriétés assurent la stabilité géométrique des pièces réalisées, ce qui est appréciable pour la coulée des métaux en particulier. La nouvelle formule ne nécessite aucun équipement particulier : il faut simplement verser le produit et le laisser polymériser à température ambiante. Elle a d'excellentes propriétés électriques et mécaniques ainsi qu'une très bonne stabilité thermique et dimensionnelle. Des pièces de plus de 2 mètres et d'une tonne ont pu être produites grâce à la silice liquide!</p>
---	--

	<p>RESCOR® 760 – Zircone LIQUIDE 2200°C</p> <p>Ce ciment résiste à une température de 2200°C. C'est le ciment à la plus haute résistance en température de l'ensemble de notre gamme. Il présente aussi une très bonne résistance aux agressions chimiques. Attention ce ciment devient conducteur électrique lorsque l'on dépasse la température de 900°C.</p>
---	--

Pour toute information ou tarifs, contactez-nous : info@final-materials.com



**RESCOR® 770 – CARBURE DE SILICIUM LIQUIDE THERMOCONDUCTEUR
1480°C**

Ce ciment à base de carbure de silicium présente une excellente résistance à l'oxydation et à l'érosion. Ces qualités le destinent à la coulée et au moulage de métaux en fusion, pour la réalisation de chenal de coulée, de creuset, debuse...



**RESCOR 780® – ALUMINE LIQUIDE
1650°C**

Le ciment céramique de moulage Rescor® 780 est une céramique à base d'oxyde d'aluminium très résistant mécaniquement. Cette céramique résiste aux très hautes températures et est isolante électrique. Pour obtenir une pièce en alumine pure, mélangez la poudre et l'activateur et versez cette pâte dans votre moule. C'est un ciment à usage universel, conseillé pour tous types d'applications.



**RTC 60 – POUDRE D'ALUMINE PURE
1790°C**

C'est un produit à base d'alumine (Al_2O_3) présenté en poudre à mélanger à de l'eau, additionnée ou non du liant 901A. Le mélange donne une pâte de moulage qui doit être mise en forme et séchée.

Cette pâte peut être coulée sur tous les matériaux non absorbants. Les moules devront présenter suffisamment d'évents pour permettre un moulage correct. Pour assurer l'extraction de la pièce, un graissage du moule à l'huile végétale est indispensable. La pâte de moulage n'adhère pas fortement mais résiste aux matières chaudes, à l'oxydoréduction, aux métaux en fusion, aux acides et aux détergents courants.

La céramique moulable RTC-60 est livrée en différentes granulométries :

- Standard pour toutes applications et en particulier les pièces de grandes dimensions
- Grain fin pour les petites séries de pièces

RESCOR®	740	750	760	770	780	RTC-60
Base	Al ₂ O ₃ - SiO ₂	SiO ₂	ZrO ₂	SiC	Al ₂ O ₃	Al ₂ O ₃
Taille grain en µm (min-max)	≤45-300	≤45-600	≤45-600	≤45-600	≤45-1410	≤45-2300
Densité (g/cm ³)	0,64	1,76	4,0	2,32	2,88	2,8
Température maxi (°C)	1260	1480	2200	1480	1650	1790
Retrait en volume (%) après séchage à température ambiante	0,5	~0	~0	~0	~0	~0
Retrait en volume (%) après cuisson à 540°C (1000°F)	1,0	1,3	1,0	1,5	1,0	1,25
Résistance à la compression (N/cm ²)	1030	4130	2750	4130	4130	1720
Résistance à la rupture après cuisson à 900°C (N/cm ²)	620	1030	820	1030	1240	680
Conductivité thermique (W/m.K)	0,14	0,58	0,94	4,3	1,44	1,44
Dilatabilité (10 ⁻⁶ .K ⁻¹)	8,1	0,5	10,1	8,1	7,2	7,2
Claquage (kV/mm)	3,9	3,9	conducteu r	conducteu r	7,8	6,8
Type de produit	céramiqu e	céramiqu e	céramiqu e	céramiqu e	céramiqu e	céramiqu e
Mélange (poids) Base	100	100	100	100	100	100
Catalyseur	64	28	18	24	24	10
Couleur	jaune	blanche	jaune	noire	blanche	blanche

Pour toute information ou tarifs, contactez-nous : info@final-materials.com

360M – CERAMIQUE MOULABLE ET USINABLE HAUTE TEMPERATURE

Cette céramique se moule et se sèche au four sans précaution particulière. Elle est de plus usinable. C'est un mono-composant à base de fibres d'alumine additionnées d'un liant durcisseur inorganique. Elle peut être formée pour réaliser une pièce ou un isolant, qui une fois sec, sera rigide et conservera la forme qui lui a été donnée. Le mastic peut être appliqué directement sur les pièces ou bien préformé et séché avant la pose. Le séchage se fera à l'air libre ou dans un four à 100°C-120°C.

Elle a une faible conductivité thermique et un bon pouvoir réfléchissant. Légère, elle résiste bien aux chocs thermiques et peut sans problème passer en quelques minutes de 1000°C à la température ambiante.

Le mastic durcit sans adhérer. Le liant 901A appliqué après séchage diminue sa porosité. Pour le coller, nous recommandons les adhésifs Resbond® 901, 903 HP ou 944.

- Facile d'emploi
- Rigidité mécanique
- Faible conductivité thermique
- Limite d'usage 1260°C

Utilisé comme revêtement, les surfaces de contact seront soigneusement nettoyées et dégraissées. On enduira la pièce d'adhésif 901 pour la protéger et on n'attendra pas son séchage pour appliquer le mastic. Ces produits seront manipulés en portant des gants en caoutchouc.

Utilisé pour fabriquer des pièces moulées, on enduira le moule avec le REPLICAST® 102MR et on durcira le 360M de préférence au four à 100°C.

Fabrication :

- Pièces de formes
- Goulottes et busettes de coulée
- Gabarits de soudure

Isolants :

- Tuyauterie
- Intérieur de four
- Garnissage de chambre de combustion
- Support de résistance

Maintenance :

- Réparation d'isolants et réfractaires endommagés
- Moules, creusets, etc...

Pour toute information ou tarifs, contactez-nous : info@final-materials.com

3360M - ULTRA HAUTES TEMPERATURE

Très pur, ce mastic sera utilisé comme le précédent. Les produits adjuvants seront le liant 3901A pour diminuer sa porosité et le 3901 pour préserver ses qualités thermiques.

Caractéristiques	360M	3360M
Fusion (°C)	1760	1870
Utilisation (°C)	1260	1650
Densité (g/cm ³)	0,64	0,64
Chaleur massique (J/kg.K)	1000	1050
Résistance à la rupture (kg/cm ²)	56	49
Constante μ_0 à 100MHz	1,61	1,61
Déperdition	0,017	0,017
Tension de claquage (kV/mm)	3,9	3,9
Conductivité thermique 260°C	0,09	0,09
(W/m.K) 538°C	0,15	0,15
815°C	0,21	0,21
1100°C	0,25	0,25
Retrait en volume (%)	2	2
Couleur	blanche	blanche
Durée de vie (en mois)	6	6

EXEMPLES D'APPLICATIONS

Prototypes et production :

- Cartes et composants électroniques
- Pièces de four
- Isolants
- Supports mécaniques
- Buses de soudure, etc...

Composants électromécaniques :

- Encapsulation
- Moulage
- Maintien et isolation de fils résistants
- Boîtier, etc...

Pour toute information ou tarifs, contactez-nous : info@final-materials.com

Outillage céramique :

- Outils de soudure, brasage
- Métallisation
- Torche plasma
- Frittage de poudre
- Technologie des couches minces
- Revêtement, imprégnation

Production industrielle :

- Ecrans protecteurs contre la chaleur et l'érosion
- Garnitures intérieures de chaudières
- Filtration des gaz
- Isolation de fours
- Calorifugeage, etc...

Réf.	Désignation	Poids du kit (kg)
740-1	Mousse d'isolation	4,5
740-2	Mousse d'isolation	22,5
740-3	Mousse d'isolation	45,0
750-1	Silice fondue	4,5
750-2	Silice fondue	23,5
750-3	Silice fondue	47,5
760-1	Zircone	4,5
760-2	Zircone	22,5
760-3	Zircone	45,0
770-1	Carbure de silicium	4,5
770-2	Carbure de silicium	22,5
770-3	Carbure de silicium	45,0
780-1	Alumine liquide	4,5
780-2	Alumine liquide	22,5
780-3	Alumine liquide	45,0
RTC 60-2*	Oxyde liquide	4,5
RTC 60-3	Oxyde liquide	4,5
360M-1	Céramique moulable	1,1
360M-2	Céramique moulable	4,5
360M-3	Céramique moulable	21,3

(*préciser la taille du grain, fin ou standard)

Pour toute information ou tarifs, contactez-nous : info@final-materials.com

REPLICAST 101 – ELASTOMERE BI-COMPOSANT

L'élastomère REPLICAST® 101 est un produit bi-composant qui vulcanise à température ambiante et qui a été conçu comme le matériau de réalisation de moules flexibles pour des pièces en céramiques ou en résines époxydes. Tous les matériaux Cotronics peuvent être moulés dans ce matériau.

Un mélange de 10 parties (en poids) de la résine de base et d'une partie de catalyseur permet une utilisation aisée.

Temps de mise en œuvre :

Contrairement aux élastomères standards, l'addition du catalyseur au REPLICAST 101 n'augmente pas brutalement sa viscosité et il peut couler facilement encore pendant 20 minutes environ. Il est définitivement stable après 16 heures. L'accélération par chauffage est possible mais elle augmente le retrait. Le produit craint le gel.

Propriété	Unité	Valeur
Densité	g/cm ³	1,3
Viscosité	cps	4000
Résistance à la traction	N/cm ²	42
Résistance à la flexion	N/cm ²	700
Retrait	%	négligeable
Elongation	%	700
Dureté Shore A		40

REPLICAST® 102MR – CIRE DE DEMOULAGE HAUTE TEMPERATURE

Le REPLICAST® 102MR est une pâte crémeuse pour les céramiques. Il s'agit juste de répartir une fine couche pour garantir la bonne reproduction des formes et des dimensions et éviter le craquelage. C'est un produit idéal pour les moulages de grandes dimensions.

Replicast	102MR
Température maxi (°C)	38
Forme	Pâte
Viscosité (cps)	25000
Porosité (%)	0
Composant	1
Conditionnement (g)	370

Pour toute information ou tarifs, contactez-nous : info@final-materials.com

2 - DURAPOT® - CIMENTS CERAMIQUES D'ENCAPSULAGE ET D'ENROBAGE HAUTE PURETE – 1800°C

Alumine 801, 804, 805, et 820 – Magnésie 809 - Zircon 814 – Quartz 821

Ces nouvelles matières de haute pureté peuvent s'utiliser sur des équipements électriques et électroniques. Composées d'alumine, de magnésie (oxyde de magnésium) ou de zircon (silicate de zirconium), et spécialement préparées pour le moulage, elles apportent une solution optimale aux problèmes de moulage à haute température, dépassant entre autres les performances des résines époxy et silicone. Elles durcissent à température ambiante et le durcissement peut être accéléré par un chauffage léger. La résistance aux produits chimiques et aux solvants est excellente.

Les encapsulages sont destinés à protéger et isoler les circuits et les composants. La gamme DURAPOT® est déclinée pour répondre à des exigences variées du point de vue thermique, physique et électrique. Une table de comparaison regroupe leurs caractéristiques principales (voir ci-dessous).

DURAPOT® 801 :

Bonne tenue en température jusqu'à 1840°C. Pâte à base d'alumine Al_2O_3 (99%) et d'activateur.

La DURAPOT® 801 sèche à température ambiante. Elle ne contient aucun liant et offre une résistance électrique élevée même à haute température. Elle est utilisée pour de nombreuses applications électriques et métallurgiques.

DURAPOT® 804 :

Elle sera utilisée pour des petits volumes et des petites pièces jusqu'à 1650°C. C'est une poudre à base d'alumine Al_2O_3 (96%) à diluer dans l'eau.

DURAPOT® 805 :

Elle sera utilisée pour des plus gros volumes et des pièces importantes jusqu'à 1650°C. C'est une poudre à base d'alumine Al_2O_3 (96%).

Les résines DURAPOT® 804 et 805 sont formulées pour fournir un enrobage et un moulage d'alumine à un coût économique. Les propriétés électriques sont excellentes.

Mélangez, versez et laissez sécher à température ambiante.

Pour toute information ou tarifs, contactez-nous : info@final-materials.com

DURAPOT® 809 :

Elle a un très bon diélectrique jusqu'à 1530°C. C'est une poudre à base de magnésie MgO à diluer dans l'eau. C'est le meilleur composé d'enrobage d'usage général.

La résine peut être utilisée pour l'enrobage, l'étanchement et le collage. Mélangez, appliquez et laissez sécher à température ambiante. Elle est utilisée pour les allumages, les serpentins chauffants, dans l'électronique et dans de nombreuses applications de production.

DURAPOT® 810 :

Elle tient jusqu'à 1650°C. Elle a été développée pour permettre d'atteindre une excellente résistance électrique à haute température et améliorer la conductivité thermique pour des applications électriques de puissance. C'est une poudre à base d'alumine à diluer dans l'eau.

La DURAPOT® 810 est disponible dans 2 tailles de grains (regular ou fine, à préciser à la commande), suivant la taille des pièces à réaliser. Les grains fins sont destinés aux petites pièces.

DURAPOT® 814 :

Séchage très rapide en quelques minutes. Elle tient jusqu'à 1093°C. C'est une poudre à base de zircon et d'activateur. C'est un choix excellent pour les applications de production en série où le temps de cycle est important.

DURAPOT® 820 :

C'est une peinture séchant à l'air. Elle tient jusqu'à 1760°C. Elle est composée d'alumine et est livrée sous forme mono-composant.

DURAPOT® 821

C'est un adhésif d'enrobage à séchage rapide, à base de quartz et facile d'utilisation. C'est un kit composé d'une poudre et d'un activateur. Elle est idéale pour le collage et l'enrobage des lampes à quartz, de la verrerie, des câbles à fibres ou autre matériau à faible dilatation.

Pour toute information ou tarifs, contactez-nous : info@final-materials.com

TABLEAU RECAPITULATIF

DURAPOT®	801	804	805	809	810	814	820	821
Caractéristique	Très pure	Petites pièces	Gros creusets	Résistance électrique	Conductivité thermique	Séchage très rapide	Revêtement diélectrique	Faible dilatation
Base	Alumine 99%	Alumine 96%	Alumine 96%	Magnésite	Alumine	Silicate de Zirconium	Alumine	Quartz
Taille grain en µm (min-max)	≤45-420	≤45-420	≤45-1400	≤45-130	≤45-1400	≤45-200	≤45-200	≤45-150
T° maxi °C	1840	1650	1650	1530	1650	1093	1430	1370
Résistivité Ohm.cm	10 ¹⁵	10 ¹⁰	10 ¹⁰	10 ¹¹	10 ¹¹	10 ⁸	10 ¹²	10 ⁸
Tension de claquage en kV/mm	13,7	6,8	6,8	10,5	10,5	4,9	7,8	4,9
Coefficient de dilatation thermique 10-6/K	7,7	7,2	7,2	4,7	8,1	8,1	7,2	0,5
Conductivité thermique W/m.K	1,15	1,15	1,44	0,58	2,16	1,15	0,29	0,72
Temps de pottage en min	15	30	30	20	20	20	10	20
Nombre de composants	2	2	2	2	2	2	1	2
Proportion base/activateur	100/44	100/19	100/12	100/13	100/13	100/30	-	100/44
Durcissement (heure à Tamb)	24	24	16	24	24	24	24	24
Durcissement (°C)	4h @ 93°C	-	5min @ 107°C	4h @ 65°C ou 15min @ 95°C	4h @ 65°C	5-15 min @ 93°C	4h @ 65°C	5-15min @ 95°C
Post cuisson (°C)	-	2h @ 107°C	-	-	-	4h @ 120°C	-	-

Pour toute information ou tarifs, contactez-nous : info@final-materials.com

Mise en œuvre

Sélection :

En s'appuyant sur les données comme la température d'usage, les caractéristiques électriques et la conductivité thermique, on peut choisir entre l'alumine pure à 96%, l'alumine très conductrice thermiquement, la magnésie ou le zircon.

Mélange :

Dans un premier temps il faut bien remuer chaque composant individuellement.

Toutes les mesures sont données en poids. Il faut d'abord peser la poudre dans un récipient propre, puis le liquide. Ensuite, il s'agit de mélanger pour obtenir une consistance pâteuse qui assurera la meilleure résistance et qui coulera si le moule vibre.

Il faut bien suivre les instructions des étiquettes qui spécifient si un activateur ou si de l'eau doivent être utilisés. Un ajout d'eau de l'ordre de 1 à 2% permet d'augmenter la fluidité afin de réaliser des détails fins. Le temps de durcissement à 20°C varie suivant la Durapot® entre 5 minutes et 4 heures.

Versez en enrobant les pièces et en remplissant bien le moule. Faites vibrer de 1 à 5 minutes pour éliminer les bulles d'air. Après 20 minutes, éliminez les excès de produit à la truelle. C'est une bonne idée de faire un essai de la taille d'un verre (Ø 50mm, hauteur 25mm) pour se familiariser avec le produit.

Important :

Une fois les opérations de séchage et de cuisson terminées, il est conseillé d'éliminer toutes les porosités de surface. Cette opération évite la reprise d'eau et assure les qualités isolantes de votre céramique.

Pour cela, utilisez les vernis DURASEAL® 1529.

Réf.	Désignation	Poids du kit (kg)
801-1	Alumine 99% pure	2,1
801-2	Alumine 99% pure	6,5
804-1	Alumine 96%	1,3
804-2	Alumine 96%	5,4
805-1	Alumine 96%	1,3
805-2	Alumine 96%	5,4
809-1	Magnésie	1,3
809-2	Magnésie	5,4
810-1	Alumine	1,3
810-2	Alumine	5,4
814-1	Zircon	1,57
814-2	Zircon	5,7
820-1	Alumine	1,3
820-2	Alumine	6,3
821-1	Quartz	0,5
821-2	Quartz	1

VERNIS ANTI HUMIDITE : DURASEAL® 1529 – 1529H – 1529FS – 1529 UHT

Les vernis DURASEAL® sont constitués de mélanges de produits de base organiques et inorganiques, spécialement formulés pour servir de protection contre l'humidité, de moyens d'imprégnation, de revêtements de protection et de couches de finition.

Ce sont d'excellents vernis anti-humidités, ayant également une bonne résistance aux produits chimiques, et une capacité diélectrique élevée.

Ils sont utilisés pour augmenter la résistance à l'humidité et la capacité diélectrique des céramiques poreuses, pour imprégner les papiers céramique, plaques fibreuses et joints haute pression...

Duraseal® 1529 et 1529 H : Ils se glissent bien dans les fissures et adhèrent correctement aux métaux, aux céramiques, au verre et à de nombreuses matières plastiques.

Après cuisson à 120°C, le vernis autorisera une température de fonctionnement de 315°C pour le 1529 et 482°C pour le 1529 H

Pour toute information ou tarifs, contactez-nous : info@final-materials.com

Duraseal® 1529 FS : Après cuisson à 200°C, il est visqueux et s'utilise pour étancher les extrémités de résistances chauffantes, ou recouvrir des bobinages. Composé essentiellement de silicone, il protège jusqu'à 480°C.

Duraseal® 1529 UHT : Il constitue le premier composite de silicone et de verre, grâce à une synergie particulière, qui lui donne une capacité de protection contre l'humidité excellente de 25° à 980°C. Il émaille la surface entre 590° et 760°C.

Ces qualités le destinent à la protection des résistances chauffantes en général. Composés céramiques et organiques à liant chimique, il adhère parfaitement sur les composants en céramique, quartz ou métal. Il pourra être utilisé non seulement comme revêtement ou vernis, mais également comme joint.

Vernis anti humidité	1529	1529H	1529FS	1529UHT
Température maxi (°C)	315	482	480	980
Couleur	clair	clair	clair	blanc
Composition	silicone	silicone catalysé	silicone catalysé	silicone / verre
Étanchéité	Excellente	Excellente	Excellente	Excellente
Résistance chimique	Bonne	Bonne	Bonne	Excellente
Polymérisation	4h @ 120°C	4h @ 120°C	2h @ Tamb.	2h @ Tamb.
Post cuisson (°C)	1h @ 204-230°C	1h @ 204-230°C	2h @ 215°C	2h @ 215°C + émaillage à 600°C

Réf.	Désignation	Poids du kit (kg)
1529-1	Silicone	0,5
1529-2	Silicone	1,0
1529-3	Silicone	4,0
1529H-1	Silicone catalysé	0,5
1529H-2	Silicone catalysé	1,0
1529H-3	Silicone catalysé	4,0
1529FS-1	Silicone catalysé	0,45
1529FS-2	Silicone catalysé	0,90
1529FS-3	Silicone catalysé	3,60
1529UHT-1	Silicone / Verre	0,65
1529UHT-2	Silicone / Verre	1,30

Pour toute information ou tarifs, contactez-nous : info@final-materials.com