



# R-CAST2.0 UV

## Fiche technique

### Description

R-CAST2.0 est un époxy de moulage 2 composants spécialement conçu pour couler en épaisseur. **Il est utilisé pour des coulées supérieures à 1/2" (1.3cm) et inférieures à 2.5po (5 cm) en tenant compte du volume.** Sans solvants, R-CAST2.0 est un produit conçu à partir d'ingrédients primaires de haute qualité. Il offre une très haute résistance aux UV (anti-jaunissement). Sa composition cristalline permet d'obtenir des coulées claires et sans bulles. Lorsque catalysé, le R-CAST2.0 répond aux exigences de la FDA (contact avec les aliments).

### Utilisations

- Table rivière
- Encapsulation
- Moulage

### Comment calculer la quantité d'époxy désiré

La façon la plus simple de calculer l'époxy requise pour votre projet est de mesurer le po3 (pouce cubique) et le convertir en litre en divisant le résultat par 61 (po3 divisé par 61 = litres).

EX : 10po de large X 72 de longueur X 2po d'épaisseur = 1440po3  
1440 divisé par 61 (facteur de conversion) = 23.6 litres

### Restrictions

- **En cas de gel :** Les molécules de la partie A ont tendance à s'agglomérer au froid, ce qui a pour effet de créer la formation de sédiments dans le récipient (l'époxy a un aspect brouillé). Il devient donc primordial de réchauffer les récipients dans un bain marie jusqu'à ce que la température du produit atteigne 55°C (100F). Suite à cette procédure, le produit redeviendra complètement liquide et translucide. **Notez qu'aucun remplacement ni dédommagement ne sera accordé. Il est de la responsabilité à l'utilisateur de vérifier l'état du produit avant chaque utilisation.**
- R-CAST2.0 doit être conservé dans un endroit sec à une température entre 15°C et 25°C ( 59F / 77F ), à l'abri du soleil et hors de la portée des enfants.
- La résine et le durcisseur ne doivent pas être conservés dans un récipient ouvert.
- Ne pas utiliser lorsque l'humidité ambiante est supérieure à 60% et lorsque que la température dépasse 25°C.
- R-CAST2.0 devrait être utilisé dans l'année suivant son achat.
- **Utiliser un ventilateur lors des coulées de forte masse afin d'éviter tout risque d'exothermie.**

## Spécification techniques et mécaniques

<u>Couleur</u>	<u>Translucide</u>
<u>Taux de mélange par volume</u>	<u>2A : 1B</u>
<u>Taux de mélange par poids</u>	<u>100 (A) : 44 (B)</u> 1 Gallon (3.78L) = 4.24kg 1 Gallon(3.78L) de B= 3.72kg
<u>Viscosité du mélange</u>	<u>510cps</u>
<u>Vie en pot lorsque mélangé (21°)</u>	<u>1.5 heures</u>
<u>Prise en gel (swirls)</u>	<u>8 à 12 heures</u>
<u>Temps de séchage optimal pour démoulage</u>	<u>4 jours</u>
<u>Température de cure optimale</u>	<u>18–21°C (65–70F)</u>
<u>TG Ultime (glass transition)</u>	<u>75°C (167F)</u>
<u>*Épaisseur recommandé</u>	<u>Minimum 1/2" – Maximum 2.5"*</u>
<u>Température exothermique maximale</u>	<u>39°C (102F)</u>
<u>Indice de dureté (shore D)</u>	<u>85</u>
<u>Nettoyage</u>	<u>Xylène / Acétone</u>

**\*Basé sur une température de 18°C en tenant compte du volume (effet de masse)**

## Santé et sécurité

En cas de contact avec la peau, laver à l'eau et au savon pendant 5 minutes. En cas de contact avec les yeux, rincer immédiatement pendant environ 15 minutes. En cas de problèmes respiratoires, transporter la victime à l'air frais. Les composantes A et B contiennent des ingrédients toxiques qui peuvent provoquer de fortes réactions allergiques. En cas de doute, consulter immédiatement un médecin. Un contact prolongé peut provoquer une irritation de la peau. Porter des gants et des lunettes de sécurité en tout temps. Lors du sablage, un système d'aspiration à la source est requis. Utiliser un appareil respiratoire approuvé NIOSH / MSHA est recommandé. Consultez la fiche de sécurité pour plus de détails.

## Avis important

Les informations et recommandations contenus dans ce document sont basés sur des résultats et tests fiables selon Ryver Epoxy. Si utilisé en combinaison avec d'autres matériaux, les résultats peuvent varier. C'est la responsabilité à l'utilisateur de tester le produit avant de l'utiliser à grande échelle.

Ryver Epoxy n'assume aucune responsabilité légale pour les dommages directs, indirects, consécutifs économiques ou autre. À moins d'un accord particulier, Ryver Epoxy n'assumera aucun remplacement de produit en cas de mauvaise utilisation ou d'un manque de connaissance envers ce dit produit. Il est de la responsabilité à l'utilisateur de prendre connaissance de cette fiche technique afin de bien comprendre les contraintes reliées à l'utilisation de ce dit produit.

## Préparation d'un projet en étapes

### Moule

- 1- Recouvrir une feuille de plywood ou mélamine de "tuck tape" rouge afin d'empêcher l'époxy d'adhérer.
- 2- Fabriquer un moule légèrement plus long et plus large afin d'obtenir une coupe précise à la fin.
- 3- Assembler les côtés. Sceller avec un joint de silicone afin de rendre le tout étanche.
- 4- Nettoyer l'excédent de silicone et laisser sécher environ 8 heures.

### Préparation du bois

- 5- Couper et planer le bois selon les dimensions requises.
- 6- Enlever l'écorce et nettoyer minutieusement les résidus qui s'y trouvent. Une mauvaise préparation pourrait entraîner une fissuration à long terme.
- 7- Afin de diminuer la formation de bulles, il est préférable de sceller les "edges" du bois à l'aide d'époxy à prise rapide (R-EPOXY).
- 8- Après 24hres, sabler grossièrement au 120 le scellement (R-EPOXY) afin d'obtenir une bonne adhésion.
- 9- Déposer les pièces de bois dans le moule. À l'aide de serres, maintenir les pièces de bois au fond du moule pour éviter qu'ils flottent au moment de la coulée.

### Préparation époxy

- 10- Dans un récipient propre, mélanger l'époxy en suivant le rapport de volume 2A : 1B. Mélanger pendant 5 à 8 minutes en prenant bien soins de gratter les côtés et parois afin d'avoir un mélange complètement homogène. Si nécessaire, incorporer les pigments et continuer de mélanger pendant un autre 2 minutes.
- 11- Mélanger avec modération afin d'éviter d'incorporer des bulles dans le produit (la majorité des bulles disparaîtrons dans l'heure suivant la coulée).
- 12- Verser le produit dans le moule.
- 13- Durant les premières 24 heures, utiliser des ventilateurs afin d'empêcher le produit de surchauffer. Diriger la ventilation sur l'époxy.**
- 14- Démouler 4 jours plus tard (peut varier selon la température et l'effet de masse).

### Finition

- 15- Planer à l'aide d'une toupie (router) ou CNC.

\*Afin d'obtenir le type de fini désiré, communiquez avec votre point de vente afin d'obtenir des conseils sur la technique et les produits à utiliser.