

Durcisseurs 2013 à 2019

Système de coulée époxy polyvalente

- Temps de travail variable de 10 h à 15 min.
- Démoulable à température ambiante.



Grâce à sa basse viscosité et à sa faible réactivité elle permet des moulages aussi bien par gravitation que sous vide ou par injection, avec toutes les charges existantes

Le système RESOLTECH 2010 est une résine époxy de coulée permettant de réaliser tout type **de pièces et de calages performants** sans **aucun retrait**.

Grâce à sa **faible viscosité** et à sa large gamme de **réactivité**, il permet des moulages aussi bien par gravitation que sous vide ou par injection, avec la plupart des charges existantes.

Tous les durcisseurs de ce système se dosent à 35 parts pour 100 parts de résine en poids. Ils sont compatibles entre eux et peuvent être mélangés afin d'obtenir une réactivité idéale.

Une fois réticulées, les pièces réalisées peuvent être **démoulées sans post cuisson**.

90% des propriétés thermomécaniques seront obtenues au bout de 7 jours à températures ambiantes.

La plus grande qualité du système RESOLTECH 2010 est **sa faible viscosité**.

Résine 2010

Durcisseurs 2013, 2014, 2015, 2016, 2018, 2019

Système de coulée époxy polyvalent

- temps de travail variable de 10 h à 15 min.
- démoulable à température ambiante.

RAPPORT DE DOSAGE

	EN MASSE	EN VOLUME
Résine 2010	100	7
Durcisseur 2013~2019	35	3



Le rapport de dosage doit être respecté sans excès ni défaut. Le mélange doit être intime et homogène avant l'utilisation.

UTILISATION

Il est recommandé d'utiliser les produits à une **température proche de 18-25°C** afin de faciliter le mélange et la coulée.

Une température plus basse augmente la viscosité du mélange ainsi que son temps de gel.

Au contraire, une température plus haute diminue la viscosité du mélange ainsi que son temps de gel.

Grâce à sa faible viscosité et à son exceptionnelle mouillabilité, le système 2010 est **adapté aux applications les plus diverses : injection, coulée pure ou chargée jusqu'à plus de 90% de charge**

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES @ 23°C

Aspect visuel

2010 : Liquide incolore opalescent
2013 ~ 2019 : Liquide incolore à jaune transparent
Mélange : Liquide incolore à jaune transparent

Densités

	2010	2013	2014	2015	2016	2018	2019
Densité	1.17	0.95	0.97	0.98	0.98	1.00	1.05
Densité du mélange	-	1.10	1.10	1.11	1.11	1.11	1.12

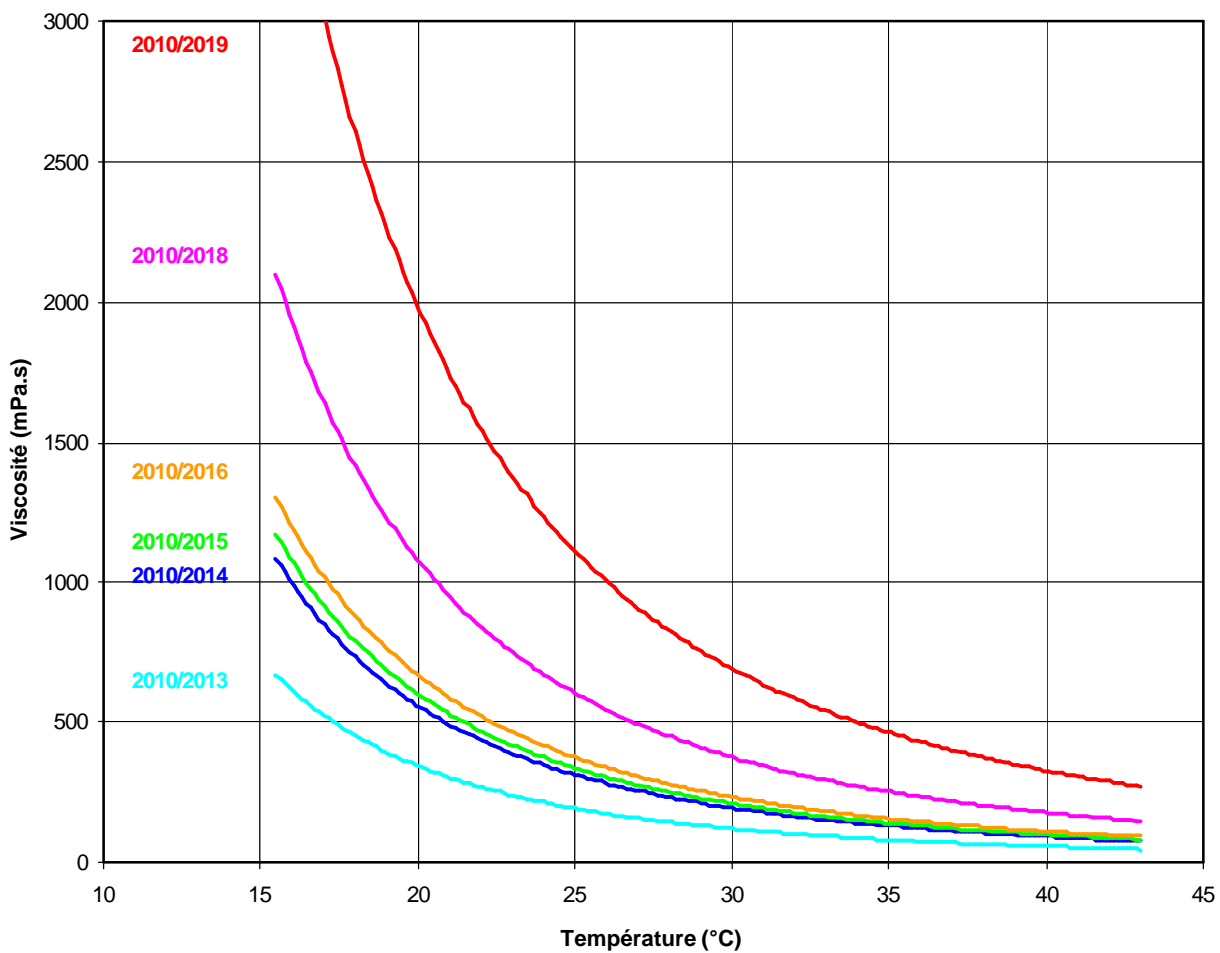
Résine 2010

Durcisseurs 2013, 2014, 2015, 2016, 2018, 2019

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES @ 23°C (Suite...)

Viscosités (mPa.s)

	2010	2013	2014	2015	2016	2018	2019
Viscosité	1043	29	37	55	59	79	429
Viscosité du mélange	-	205	325	358	392	633	1170



Résine 2010

Durcisseurs 2013, 2014, 2015, 2016, 2018, 2019

TEMPS DE GEL

DURCISSEURS	2013	2014	2015	2016	2018	2019
Tg sur 70g @ 25°C	10h	6h	3h30	1h30	40min	15min

RETICULATION & POST-CUISSON

Il est important de ne pas faire réticuler le système à une température supérieure à 50°C sans nous consulter. En effet, de hautes températures de réticulation peuvent créer des tensions ainsi qu'un phénomène de retrait.

90% des propriétés thermomécaniques sont obtenus au bout de 7 jours à l'ambiante (25°C).
Pour obtenir un matériau au maximum de ces propriétés dont la TG atteint les 75°C, il est nécessaire de respecter le cycle suivant : 24h à l'ambiante (20-25°C) + 15h à 60°C

Pour une réticulation à 25 °C sur 100g sans post-cuisson, voici les **temps de démoulage** et de ponçabilité :

2010+2013 : 40h

2010+2014 : 30h

2010+2015 : 20h

2010+2016 : 16h

2010+2018 : 8h

2010+2019 : 3h

La réaction de réticulation de la 2010 est exothermique. Il est recommandé de faire des essais préliminaires ou de nous consulter si la masse à couler est importante.

« *Quels sont les facteurs augmentant ou diminuant la température au pic exothermique ?* »

Résine 2010

Durcisseurs 2013, 2014, 2015, 2016, 2018, 2019

« Quels sont les facteurs augmentant ou diminuant la température au pic exothermique ? »

La température au pic exothermique diminue si :	La température au pic exothermique augmente si :
La masse à couler est faible	La masse à couler est importante
L'épaisseur est faible et la surface à l'air est importante	L'épaisseur est importante et la surface à l'air est faible
Le produit est chargé avec un minéral	Le produit est non chargé ou chargé avec une charge isolante (microballon de verre)
La température ambiante est faible	La température ambiante est élevée
Le support de la coulée est un bon conducteur thermique (métal)	Le support de la coulée est un isolant thermique (polystyrène expansé)
Le durcisseur est lent (vers 2013)	Le durcisseur est rapide (vers 2019)

CARACTERISTIQUES MECANIKES

TRACTION

Module :	3200 MPa
Résistance maximum :	65 MPa
Résistance à la rupture :	65 MPa
% allongement à l'effort maxi :	5 %
% allongement à rupture :	5 %

FLEXION

Module :	3300 MPa
Résistance :	100 MPa
% allongement à l'effort maxi :	6 %
% allongement à rupture :	6 %

COMPRESSION

Résistance :	320 MPa
--------------	---------

Résine 2010

Durcisseurs 2013, 2014, 2015, 2016, 2018, 2019

ETIQUETAGE

2010



Irritant



Dangereux pour l'environnement

2013



Corrosif

2014 à 2019



Irritant



Dangereux pour l'environnement

CONDITIONNEMENT

- Kit en jerrycane plastique de 1 kg + 0.35 kg
- Kit en jerrycane plastique de 5 kg + 1.75 kg
- Kit en jerrycane plastique de 28 kg + 9.8 kg
- Kit en jerrycane plastique de 200 kg + 3x23.33 kg

TRANSPORT ET STOCKAGE

Tenir les emballages hermétiquement fermés après utilisation dans un lieu frais bien ventilé et à l'abri du gel et des températures trop élevées. Nos produits sont garantis un an dans leur emballages d'origine.

PRÉCAUTIONS D'HYGIÈNE ET DE SÉCURITÉ

Les précautions habituelles pour l'utilisation de résines époxy doivent être respectées. Nos fiches de sécurité sont disponibles sur demande. Il est important de porter des vêtements de protection et d'éviter tout contact cutané avec les produits. En cas de contact, laver abondamment à l'eau savonneuse. En cas de contact oculaire, laver abondamment à l'eau tiède. Consulter un spécialiste.

Nota : Les informations contenues sur cette fiche technique sont fournies de bonne foi et sont basées sur les tests de laboratoire et notre expérience pratique. Étant donné que l'application de nos produits échappe à notre contrôle, notre garantie est strictement limitée à celle de la qualité du produit.



35, impasse Emeri • Pôle d'activités
13510 EGUILLES • FRANCE
Tél : +33 4 42 95 01 95 • Fax : +33 4 42 95 01 98
e-mail : info@resoltech.com • website : www.resoltech.com

Page 6/7