

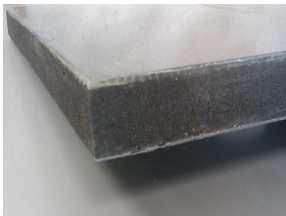


# RESOLTECH 2080 MF40

## Durcisseurs 2085M

### Système de coulée époxy moussant Autoextinguible selon UL94 V0

- Masse volumique finale de 430 kg/m<sup>3</sup>
- Démoulable sans post-cuisson.



RESOLTECH 2080 MF40 est un système époxy de coulée moussant destiné à la production de matériaux alvéolaires de faible densité dont on exige une bonne tenue au feu.

Le système RESOLCOAT 2080 MF40 a un coefficient d'expansion (libre) de 3.6 ce qui lui permet de descendre à une densité de l'ordre de **430 kg/m<sup>3</sup>**. Le moussage lent de ce système permet un mélange sans machine à l'instar des polyuréthanes. La **faible pression** due au moussage autorise des coulées directes dans des pièces composites creuses sans altération de la fibre.

La tenue au feu de système est conforme à la classification **UL94 V0**

Ce système est disponible en noir, blanc et en neutre (à teinter avec une pâte pigmentaire).

Cette résine époxy moussante rassemble de nombreux avantages:

- les coulées peuvent être **démoulées et utilisées sans post cuisson** selon les applications
- Pas de manipulation de charges allégeantes
- Parfaite compatibilité sur pré-pregs et résines époxy en cours de réticulation
- Excellente résistance à l'eau
- Excellentes résistances thermiques et mécaniques
- Excellente homogénéité de la densité
- Sans CFC ni gaz préjudiciable à l'environnement ou à la couche d'ozone

# Résine 2080 MF40

Durcisseur 2085M

## Système de coulée époxy moussant

### RAPPORT DE DOSAGE

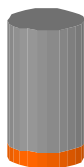
EN MASSE

Résine 2080 MF40

100

Durcisseur 2085M

13



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.

### CARACTERISTIQUES PHYSIQUES @ 23°C

#### Aspect visuel

2080 MF40 : Liquide incolore opalescent (existe en noir)

2085M : Liquide incolore à jaune transparent

Mélange : Liquide incolore à jaune transparent (existe en noir)

#### Densités

Coefficient d'expansion libre : ~3,5

	2080 MF40	2085 M	Mélange avant moussage	Mélange après
Densité	1.40	0.95	1.35	0.430

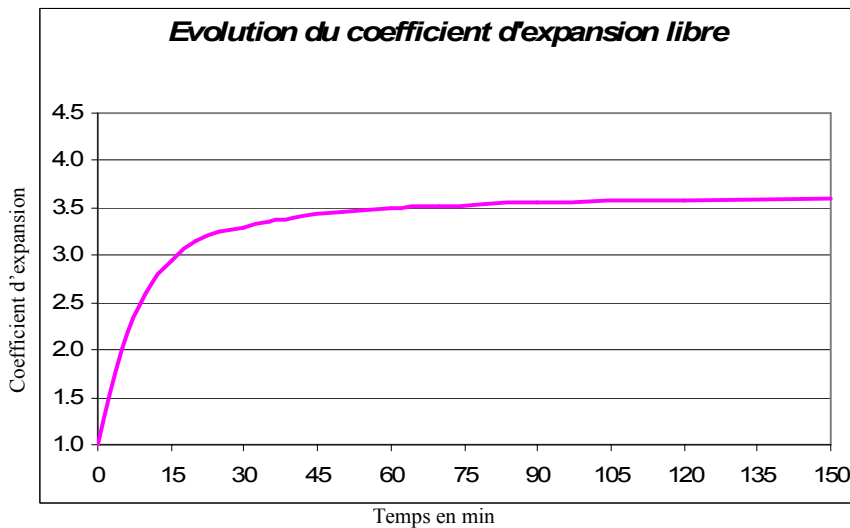
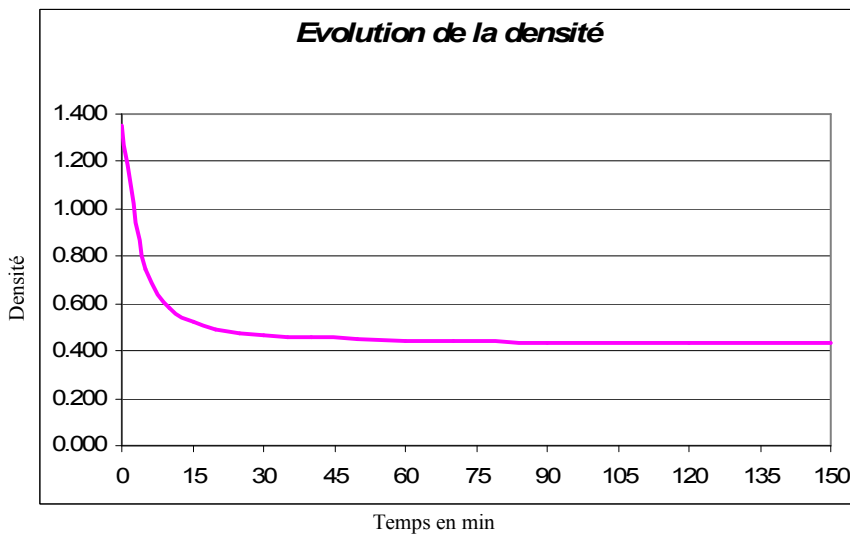
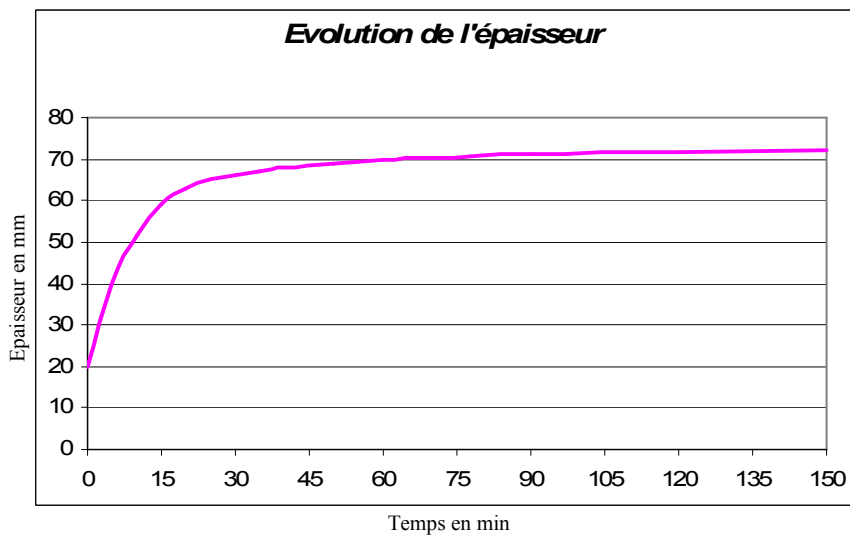
#### Viscosités

	2080 MF40	2085M	Mélange
Viscosité (mPa.s)	6000	29	2500

# Résine 2080 MF40

Durcisseur 2085M

## MOUSSAGE @ 23°C



# Résine 2080 MF40

Durcisseur 2085M

## RETICULATION & POST-CUISSON

La mousse obtenue à température ambiante est démoulable et ponçable après une durée de 24h-36h à 25°C et peut être mise en service après 7 jours. Toutefois, pour obtenir un matériau au maximum de ces propriétés, il est nécessaire de respecter le cycle suivant :

48h à 25°C + 6h à 40°C	pour une Tg>50°C
+ 12h à 60°C	pour une Tg>70°C
+ 4h à 80°C	pour une Tg max de l'ordre de 90°C
+ 4h à 90°C	pour une Tg max de l'ordre de 110°C

La réaction de réticulation de la 2080 MF40 est exothermique. Il est recommandé de faire des essais préliminaires ou de nous consulter si la masse à couler est importante.

Il est important de ne pas faire réticuler le système à une température supérieure à 40°C sans nous consulter. En effet, de hautes températures de réticulation peuvent créer des tensions, un phénomène de retrait, un moussage plus grossier voire un affaissement de la mousse.

## TRANSITION VITREUSE

### Cycle N°1

TGd :	52,2°C	Début de la transition vitreuse
<b>TGm :</b>	<b>57°C</b>	<b>Température de la transition</b>
TGM :	58°C	Température de la transition vitreuse (calculé sur la relaxation)
TGf :	65,5°C	Fin de la transition vitreuse

### Cycle N°2

TGd :	92,5°C	Début de la transition vitreuse
<b>TGm :</b>	<b>114°C</b>	<b>Température de la transition vitreuse</b>
TGM :	110°C	Température de la transition vitreuse (calculé sur la relaxation)
TGf :	126°C	Fin de la transition vitreuse

Cycle N°1 : 48h à 25°C

Cycle N°2 : 24h à 25°C + 6h à 40°C + 12h à 60°C + 4h à 80°C + 4h à 90 °C

# Résine 2080 MF40

Durcisseur 2085M

## CARACTERISTIQUES MECANIKES SUR SANDWICH

### ECHANTILLONNAGE

Construction :	2 peaux carbone taffetas de 1 mm d'épaisseur 1 âme de 6 mm
Cuisson :	48h à température ambiante sans post-cuisson

### COMPRESSION

Module :	
Contrainte max. :	
Déformation seuil d'écoulement :	

### FLEXION

Module :	
Contrainte max :	
Allongement à l'effort maxi :	

### TORSION

Angle max :	
Couple max :	

*Mesures et caractérisations mécaniques en cours de réalisation.*

## CARACTERISTIQUES FEU / FUMEE

### HOMOLOGATIONS

- Autoextinguibilité selon UL94 : **V0**
- Autoextinguibilité selon **FAR 25.853 horizontal** *EN COURS DE VALIDATION*
- Autoextinguibilité selon **FAR 25.853 vertical** *EN COURS DE VALIDATION*
- Feu/fumée selon la **directive AIRBUS ABD0031** *EN COURS DE VALIDATION*

# Résine 2080 MF40

Durcisseur 2085M

## ETIQUETAGE

### 2080 MF40



Irritant



Dangereux pour l'environnement

### 2085M



Corrosif

## CONDITIONNEMENTS

- Kit en jerrycane plastique de 1 kg + 0,13 kg
- Kit en jerrycane plastique de 5 kg + 0,65 kg
- Kit en jerrycane plastique de 25 kg + 3,25 kg
- Kit en fûts de 180 kg + 23,4 kg

## 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.

## 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.

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](mailto:info@resoltech.com) • website : [www.resoltech.com](http://www.resoltech.com)

Page 6/6