

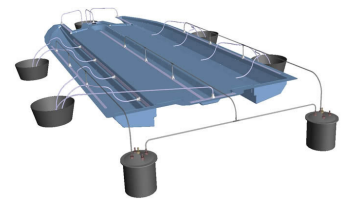
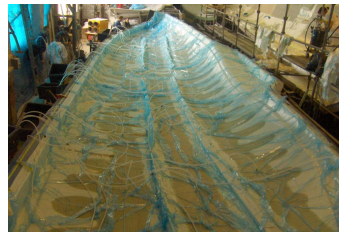


# RESOLTECH HTG 240

**Durcisseur : HTG 245**

## Système époxy structural d'infusion à Haute Température de Transition Vitreuse

- Hautes  $T_G$  de 240°C
- Faible viscosité et haut pouvoir mouillant



**RESOLTECH HTG 240 / HTG 245** est un système époxydique spécialement formulée pour la réalisation de moules et de pièces composites structurales exigeants des TG élevées pouvant allées jusqu'à 240°C.

Grâce à sa **faible viscosité** et son **haut pouvoir mouillant**, Resoltech HTG 240 / HTG 245 permet des applications aussi bien en infusion qu'en voie humide traditionnelle ou sous vide, par injection, formage à chaud et enroulement filamentaire.

Une fois réticulées, les pièces réalisées peuvent être **démoulées** après une cuisson à faible température (8h @ 50°C).

Les propriétés thermomécaniques optimales seront obtenues après un cycle de cuisson adapté.

# Résines HTG 240

Durcisseur HTG 245

## Système époxy structural d'infusion à Haute Température de Transition Vitreuse

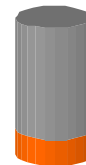
### RAPPORT DE DOSAGE PONDERAL

Résine HTG 240

100 pbw

Durcisseur HTG 245

24 pbw



Le rapport de dosage doit être respecté sans excès ni défaut. Le mélange doit être intime et homogène avant l'utilisation. Le dosage en volume peut être donné à titre indicatif mais est fortement déconseillé. Le dosage en masse reste le plus sûr.

### UTILISATION

Il est recommandé d'utiliser les produits à une **température comprise entre 18 et 25°C** afin de faciliter le mélange et l'imprégnation des renforts.

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 : la vitesse d'infusion est donc accélérée.

### CARACTERISTIQUES PHYSIQUES @ 23°C

#### Aspect visuel

Résines HTG : Liquide incolore à jaune opalescent  
Durcisseurs HTG : Liquide incolore à orangé transparent  
Mélange : Liquide incolore à jaune opalescent

#### Densités

REFERENCES	Résines HTG	Durcisseurs HTG	Mélange
DENSITES	1.17	0,95	1,02

# Résines HTG 240

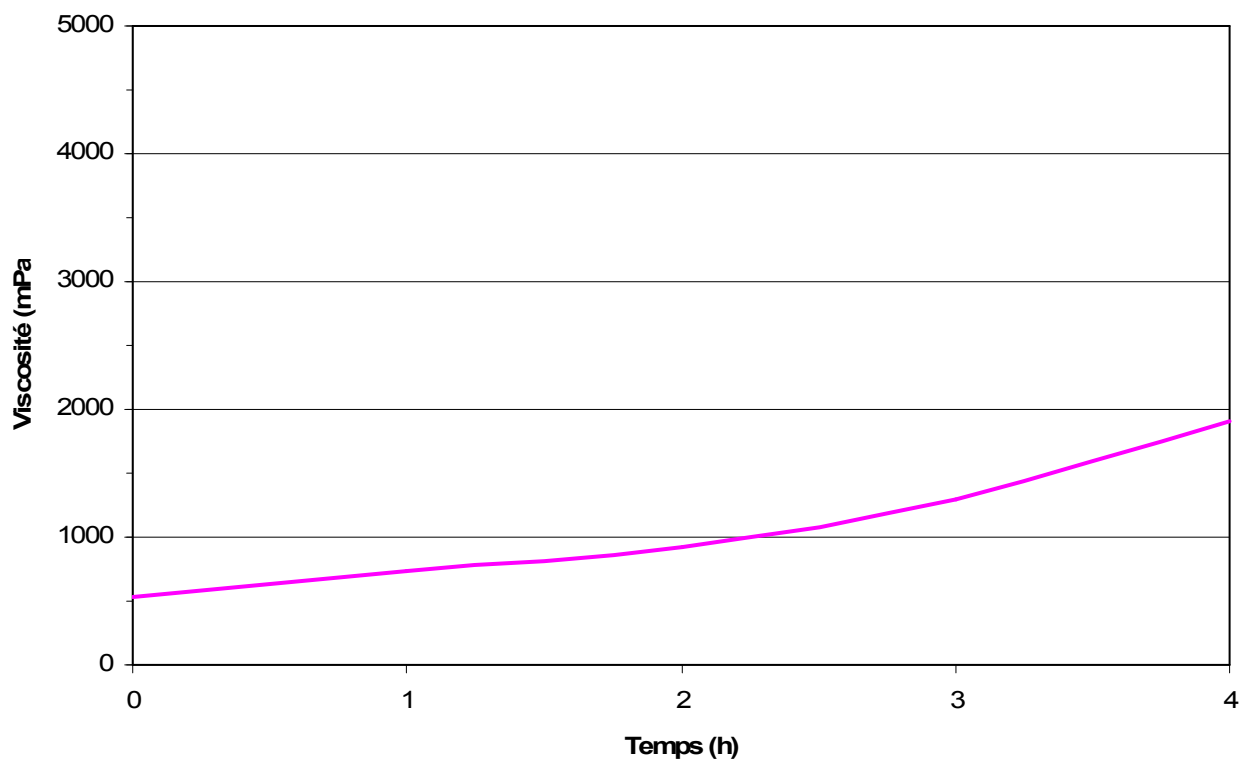
Durcisseur HTG 245

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

### Viscosités initiales (mPa.s)

REFERENCES	HTG 240	HTG 245
Viscosités	6660	25
Viscosité du mélange	-	594

### Evolution de la viscosité dans le temps



Mesures effectuées sur un mélange à 23°C sur des tubes à essais de 180mm de hauteur par 18mm de diamètre (~40g)

# Résines HTG 240

Durcisseur HTG 245

---

## REACTIVITES @ 25°C

Les mesures de réactivité sont effectuées sur Trombotech®

Temps de gel sur 70g	6h00
Température au pic exothermique sur 70g	180°C
Temps de gel sur construction 2 plis de triaxial 600g verre (~1,2mm)	ND

Temps (min)

# Résines HTG 240

## Durcisseur HTG 245

### RETICULATION & POST-CUISSON

On trouvera dans le tableau ci-dessous les températures de transition vitreuse obtenues selon différents cycles. Le premier cycle dit « minimum » est obligatoire avant toutes sollicitations mécaniques telles que l'opération de démoulage par exemple.

#### Température de transition vitreuse selon le cycle de cuisson

CYCLES	T <sub>Gm</sub>	T <sub>GM</sub>	T <sub>Gi</sub>	T <sub>Gf</sub>
7j @ 23°C	<b>Cassant</b>	Cassant	Cassant	Cassant
Minimum : 8h @ 50°C	<b>89.0°C</b>	94.0°C	73.3°C	120.2°C
8h @ 50°C + 2h @ 150°C	<b>233.0°C</b>	224.0°C	206.0°C	245.4°C
8h @ 50°C + 3h @ 90°C + 3h @ 120°C + 2h @ 150°C	<b>237.0°C</b>	227.0°C	215.1°C	248.0°C
8h @ 50°C + 3h @ 90°C + 3h @ 120°C + 2h @ 150°C + 1h @ 200°C	<b>240.0°C</b>	230.0°C	209.3°C	247.6°C

### CARACTERISTIQUES MECANIKES

#### TRACTION

Mesures en cours de réalisation

#### FLEXION

Mesures en cours de réalisation

#### COMPRESSION

Mesures en cours de réalisation

#### CHOC

Mesures en cours de réalisation

#### DURETE SHORE D

Mesures en cours de réalisation

# Résines HTG 240

Durcisseur HTG 245

## ETIQUETAGE

### HTG 240



Nocif



Dangereux pour  
l'environnement

### HTG 245



Corrosif

## CONDITONNEMENT

Kit en jerricane plastique de :

- |                     |                      |
|---------------------|----------------------|
| - 1 kg de HTG 240   | + 0.24 kg de HTG 245 |
| - 4 kg de HTG 240   | + 0.96 kg de HTG 245 |
| - 27 kg de HTG 240  | + 6.48 kg de HTG 245 |
| - 200 kg de HTG 240 | + 48 kg de HTG 245   |

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

Page 6/6