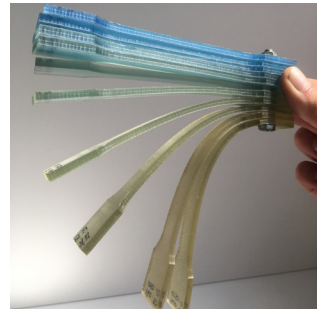


resoltech 1600

Durcisseur 1606

Système époxy souple de stratification



- Réalisation de composites flexibles
- Durcissement à température ambiante
- Haute résistance à l'impact
- Tenue en fatigue améliorée
- Nouvelle formulation sans CMR

INTRODUCTION

Le système RESOLTECH 1600 / 1606 est le résultat des dernières avancées technologiques dans la formulation des résines époxy. Il permet aujourd'hui d'obtenir un matériau flexible en maintenant tous les avantages des époxy : **résistance mécanique** et **forte adhésion** sans les désavantages du vieillissement des formulations antérieures.

De plus, le durcisseur a également été reformulé afin **de garantir l'absence de composés CMR**.

Ce nouveau système permet la réalisation de composites hautes performances avec une mise en oeuvre à température ambiante. Il est formulé pour la réalisation de stratifiés flexibles ayant besoin d'une **résistance accrue à l'impact ou sollicités en fatigue**.

La **flexibilité de ce système peut être modulée** à souhait en coupage avec le système époxy rigide RESOLTECH 1050 / 105XS (voir la note technique : 1050/1600 blends téléchargeable sur la page internet du système 1600).

Les principales **caractéristiques** du système 1600 / 1606 sont :

- Excellente mouillabilité
- Temps de travail confortable
- Excellente adhérence sur tous supports

Types d'**applications** :

- Tiges de carbone flexibles
- Moules flexibles pour RTM light (en coupage avec la 1050)
- Pièces automobiles de rallyes

RAPPORT DE DOSAGE

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 est donné à titre indicatif mais **fortement déconseillé**. Le dosage en poids reste le plus sûr.

Système	1600/1606
Dosage en poids	100/126
Dosage en volume	100/144

UTILISATION

- Il est recommandé d'utiliser les produits à une **température proche de 18-25°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.

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

1 Aspect visuel

1600 :

Liquide limpide incolore

1606 :

Liquide limpide orangé

Mélange :

Liquide limpide légèrement orangé

2 Densités

Références	1600	1606
Densité à 23°C	1.14	1.00
Densité du mélange à 23°C	1.06	

ISO 1675, valeurs données avec ± 0.05 de tolérance

3 Viscosités

Références	1600	1606
Viscosité à 23°C (mPa.s)	600	350
Viscosité du mélange à 23°C (mPa.s)	500	

ISO 12058.2, valeurs données avec $\pm 15\%$ de tolérance

RÉACTIVITÉS

Système	1600/1606
Temps de gel sur 70mL à 23°C (hauteur 4cm)	3h40min
Temps au pic exothermique sur 70mL à 23°C	1h47min
Température au pic exothermique sur 70ml à 23°C	39.2°C
Temps de gel sur film de 2mm d'épaisseur à 23°C	5h30min

Les mesures de réactivité sont effectuées au Trombotech*

RÉTICULATION & POST-CUISSON

Pour obtenir un matériau au maximum de ses propriétés thermomécaniques, il est nécessaire de respecter le cycle préconisé. On trouvera dans le tableau ci-dessous les températures de transition vitreuse (DMA) selon le cycle de post-cuisson réalisé.

Système		1600/1606
14j à 23°C	T _g	-44°C
	Dureté Shore A	57
16h à 60°C	T _g	-44°C
	Dureté Shore A	57

T_g réalisées en DMA, T_α
Dureté ISO 868, application de la pression pendant 15 sec

CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES

Système		1600/1606
16h à 60°C	TRACTION Module Contrainte max Allongement à la rupture	2.6 MPa 1.2 MPa 72%

Tests réalisés sur des éprouvettes de résine pure selon la norme suivante : ISO 527

CONDITIONNEMENTS

- Kit en jerrycane plastique de 0.4kg + 0.5kg
- Kit en jerrycane plastique de 0.8kg + 1kg
- Kit en jerrycane plastique de 4kg + 5kg
- Kit en jerrycane plastique de 20kg + 25kg
- Kit en fût de 152kg + 190kg

TRANSPORT & 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 dans leur emballage d'origine (Voir DLU sur étiquette du produit).

HYGIÈNE & SECURITÉ

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.

! 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.



249, Avenue Gaston Imbert
13790 ROUSSET
FRANCE

Tél. : +33 (0)4 42 95 01 95
Fax : +33 (0)4 42 95 01 98
info@resoltech.com