

resoltech 2010 FR

Durcisseur 2014 FR
Système époxy intumescent



- Répond aux exigences de la norme maritime OMI SOLAS
Pour les sols, les cloisons et les plafonds.
- Application au pinceau ou au rouleau
- Utilisation en gelcoat, topcoat ou en coulée
- Ne coule pas sur les surfaces verticales

INTRODUCTION

2010 FR/2014 FR est un système époxy **intumescent qui peut être utilisé en tant gelcoat, topcoat ou en coulée.**

Une couche de 300 à 500µm appliquée au rouleau ou au pinceau est suffisante pour garantir les propriétés de résistance au feu du système 2010 FR/2014 FR.

Après une préparation de surface appropriée, il peut être appliqué sur **différents supports** tels que le composite, l'acier ou l'aluminium.

RAPPORT DE DOSAGE

Le rapport de dosage doit être respecté sans excès ni défaut. Le mélange doit être intime et homogène avant l'utilisation. Nous vous conseillons de mélanger ce système avec des spatules et un support lisse et plan (ex: bois mélaminé).

Système	2010 FR/2014 FR
Dosage en poids	100/11

APPLICATION

- Il est recommandé d'utiliser les produits à des températures supérieures à 10°C afin de faciliter le mélange des deux parties
- Application au pinceau, au rouleau ou en coulée.
- Epaisseur minimale recommandée : 300 to 500µm
- Consommation : 450 - 750 g/m²

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

1 Aspect visuel

2010 FR :
Pâte blanche

2014 FR :
Liquide transparent

Mélange:
Liquide visqueux blanc

2 Densités

Références	2010 FR	2014 FR
Densité à 23°C	1.58	0.99
Densité du mélange liquide à 23°C	/	1.52

ISO 1675, ± 0.05 de tolerance

3 Viscosité

Références	2010 FR	2014 FR
Viscosité à 23°C (mPa.s)	81 500	70
Viscosité du mélange à 23°C (mPa.s)	-	28 480

Mesurées au rhéomètre, 20 s-1, 2 min, gap 1mm

RÉACTIVITÉS

Système	2010 FR/2014
Temps de gel sur 70ml à 23°C (hauteur 4cm)	2h42
Temps au pic exothermique sur 70ml à 23°C	NA
Température au pic exothermique sur 70ml à 23°C	NA

Les mesures de réactivité sont effectuées au Trombotech®
NA : non applicable

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 (DSC) selon le cycle de post-cuisson réalisé.

Température de transition vitreuse et dureté

Cycle de cuisson	2010 FR/2014	
16h à 60°C	T _g	69°C
	Dureté Shore D	89

TG réalisées en DSC, 10°C/min, point d'inflexion
Dureté: ISO 868

CONDITIONNEMENTS

2010 FR + 2014 FR :

- Boite de 1Kg + 0.11Kg
- Seau de 5Kg + 0.55Kg
- Seau de 25Kg + 2.75Kg
- Fût de 200Kg + 22Kg

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 & 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.

! 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.

resoltech 
ADVANCED TECHNOLOGY RESINS resolving your engineering challenges
resoltech.com

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