

# resoltech 3350

Durcisseurs 3357T & 3358T

Adhésif époxy structurel



- Elastomère modifié époxy
- Hautes résistances au cisaillement et au pelage
- Excellente applicabilité (consistance thixotropique de type graisse)
- Seuil de coulure supérieur à 5mm
- Applicable même par forte humidité ambiante
- Disponible en cartouche (3358T) - Dosage 2 / 1 en volume

## INTRODUCTION

Le système époxy RESOLTECH 3350 / 3357T ou 3358T est un adhésif de haute performance très tenace. Grâce à sa mouillabilité, son allongement et sa résilience, il permet de coller la plupart des matériaux.

Sa consistance de type graisse le rend très facile à appliquer à la spatule. Son seuil de coulure est supérieur à 5 mm en vertical à 23°C. Différentes versions sont également disponibles :

- 3350L / 3357T (standard) ou 3358T (rapide) : basse viscosité pour application pinceau lors de reprise de stratification
- 3350 XT / 3356 XT (lent) ou 3357 XT (standard) : version très thixotrope pour application en forte épaisseur en vertical et au plafond
- 3350 HP / 3356 HP (lent) ou 3358 HP (rapide) : version allégée (d=0.7) pour le collage de matériaux d'âme
- 3350 NOIR : version pigmentée pour un assemblage esthétique de pièces en carbone

Particulièrement résistant à la propagation des microfissurations, ce système est très performant pour des collages soumis à un travail en fatigue. Ses domaines d'application sont très variés : collage de pièces composites et métalliques structurelles, reprise de stratification sur prepreg en voie humide, interface avec du tack pour stratification au plafond...

## RAPPORT DE DOSAGE

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

Systèmes	3350 / 3357T	3350 / 3358T
Dosage en poids	100/45	100/42
Dosage en volume	2/1	

## APPLICATION

- Éliminer toutes traces de gras, de poussières et d'éléments friables sur les surfaces à encoller.
- Appliquer sur une surface sèche préalablement poncée ou préparée.
- Étaler en simple encollage à l'aide d'une spatule ou d'une machine de dosage.
- Assembler et maintenir les pièces en contact pendant toute la durée du durcissement avec serre-joints, presse, table de dépression ou pour les petites pièces du ruban adhésif.
- Nettoyage du matériel avant polymérisation : acétone, méthyléthylcétone (MEK).

# CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

## 1 Aspect visuel

### 3350 :

Gel opalescent translucide

### 3357T & 3358T :

Gel incolore à légèrement jaune

### Mix :

Gel jaune pâle opaque

## 2 Densité

Références	3350	3357T	3358T
Densité à 23°C	1.00	1.03	1.01
Densité du mélange à 23°C	-	1.01	1.00

ISO 1675, ± 0.05 de tolérance

## 3 Viscosity

Références	3350	3350L	
Durcisseurs	3357T	3358T	3358
Viscosité résine à 23°C(mPa.s)	23 900		6 330
Viscosité durcisseur à 23°C(mPa.s)	34 100	36 280	15 680
Viscosité mélange à 23°C(mPa.s)	25 530	32 810	10 570

Mesurées au rhéomètre, 20s-1, 2 min, gap 1mm, valeurs données avec ± 15% de tolérance

# RÉACTIVITÉS

Systèmes	3350 / 3357T	3350 / 3358T
Temps de gel sur 70mL à 23°C (4cm d'épaisseur)	1h34min	25min
Temps au pic exothermique sur 70mL à 23°C	57°C	166°C
Température au pic exothermique sur 70mL à 23°C	3h20min	1h
Temps de maintien du collage à 23°C	12h	8h

Temps de gel mesurés sur Rheotech\*

# 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.

Systèmes		3350 / 3357T	3350 / 3358T
16h à 60°C	T <sub>g</sub>	42.5 °C	45.9 °C
	Dureté Shore D	82	85

T<sub>g</sub> réalisées en DSC, 10°C/min, point d'inflexion  
Mesures de dureté Shore D réalisées à 23°C selon ISO 868

Les cycles de post-cuisson présentés précédemment ont été choisis dans le but d'atteindre le potentiel maximal de chaque système. Des cycles de post-cuisson plus courts pourraient permettre des réticulations complètes en fonction de la taille des pièces, de la performance des étuves et des systèmes choisis.

Pour un support technique dans le choix du cycle de post-cuisson, merci de contacter notre service laboratoire.

## CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES

Système		3350 / 3358T
16h à 60°C	<b>FLEXION</b>	
	Module	2.02 GPa
	Résistance maximum	63.5 MPa
	Allongement à résistance max	4.9%
	Allongement à la rupture	>15%

Tests réalisés sur des éprouvettes de résine pure selon la norme ISO 178

Système		3350 / 3358T
Résistance à la propagation de fissure		10.51 kN
Résistance à la rupture en mode interlaminaire - MBT		0,453 ± 0.071 kJ/m <sup>2</sup>
Résistance à la rupture en mode interlaminaire - CC		0,482 ± 0.142 kJ/m <sup>2</sup>
Résistance à la rupture en mode interlaminaire - MCC		0,494 ± 0.149 kJ/m <sup>2</sup>
Résistance au cisaillement sur l'acier		30,49 MPa
Conservation de la résistance au cisaillement en milieu humide		98.7 %

## CONDITIONNEMENTS

3350 / 3357T :

- Kit en boîte métal de 0.5kg + 0.225kg
- Kit en boîte métal de 1kg + 0.45kg
- Kit en seau métal de 5kg + 2.25kg
- Kit en seau métal de 2x25 + 22.5kg

3350 / 3358T :

- Kit en boîte métal de 0.5kg + 0.21kg
- Kit en boîte métal de 1kg + 0.42kg
- Kit en seau métal de 5kg + 2.1kg
- Kit en seau métal de 25kg + 10.5kg
- Kit en seau métal de 2x25 + 21kg
- Cartouche 250 mL pour pistolet universel + mélangeur statique



- Cartouche 400 mL + mélangeur statique



## TRANSPORT & STORAGE

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](http://resoltech.com)

249, Avenue Gaston Imbert  
13790 ROUSSET  
FRANCE

Tel. : +33 (0)4 42 95 01 95  
Fax : +33 (0)4 42 95 01 98  
[info@resoltech.com](mailto:info@resoltech.com)