

RESOLTECH 1060 NOIR

Durcisseurs 1065 & 1068

Système époxy de coulée et d'injection diélectrique

- Temps de travail variable de 25min à 1h45min
- Système basse viscosité optimisé pour la coulée par gravité
- Durcissement à température ambiante



Le système **RESOLTECH 1060 NOIR / 1065 ou 1068** présente d'excellentes propriétés mécaniques et une bonne résistance aux agents chimiques.

Il est particulièrement recommandé pour la protection et l'**isolation de matériel électrotechnique** soumis à un environnement climatique sévère ou devant fonctionner en milieu très humide.

Son excellente fluidité permet le remplissage des boîtes de connexions électriques ou l'enrobage des composants électroniques par simple **coulée ou injection** pour obtenir une isolation électrique solide et définitive.

Ses deux durcisseurs permettent d'adapter au mieux la réactivité en fonction des volumes à couler.

Plutôt adapté aux coulées de petits volumes (hauteur < 10 cm), son temps de réticulation court lui permet de garantir une bonne productivité.

La résine **RESOLTECH 1060 NOIR** existe aussi en version thixotrope sous la référence **RESOLTECH 1060T NOIR**.

Résine 1060 NOIR

Durcisseurs 1065 & 1068

RAPPORT DE MELANGE

Références	1060 NOIR / 1065	1060 NOIR / 1068
Dosage en poids	2 / 1	

Le rapport de dosage doit être respecté sans excès ni défaut.

Le mélange doit être intime et homogène avant l'utilisation.

APPLICATION

Il est recommandé d'utiliser les produits à une **température comprise entre 18 et 25°C** afin de faciliter le mélange, le temps de travail 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.

Le système peut être mis en œuvre à l'aide d'une machine de dosage bicomposant ou par mélange manuel.

La partie résine doit être ré-homogénéisée avant chaque utilisation.

Le matériel servant au mélange, ainsi que les pièces à traiter doivent être propres et secs.

Préchauffer les pièces et les moules si nécessaire.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES

Aspect visuel

1060 NOIR : Liquide noir opaque
1065 & 1068 : Liquide limpide incolore à jaune
Mélange : Liquide noir opaque

Densités à 23°C selon ISO 1675 (± 0.03)

Références	1060 NOIR	1065	1068
Densité	1.17	1.02	1.04
Densité du mélange	-	1.12	1.13

Résine 1060 NOIR

Durcisseurs 1065 & 1068

Viscosités à 23°C selon ISO 12058.2 ($\pm 15\%$ tolérance)

Références	1060 NOIR	1065	1068
Viscosité (mPa.s)	810	370	745
Viscosité du mélange (mPa.s)	-	570	750

REACTIVITES

Systèmes	1060 NOIR / 1065	1060 NOIR / 1068
Temps de gel sur 70mL (~4cm d'épaisseur) à 23°C	1h45min	25min
Température au pic exothermique sur 70mL à 23°C	67°C	156°C
Temps au pic exothermique sur 70mL à 23°C	1h35min	28min
Temps de gel en film de 2mm à 23°C	4h14min	2h

Les mesures de réactivité sont effectuées au Rheotech®

PROPRIETES ELECTRIQUES & THERMIQUES

Systèmes	1060 NOIR / 1065	1060 NOIR / 1068
Température de transition vitreuse*	48°C	
Domaine d'utilisation	-30°C à +135°C	
Rigidité diélectrique (kV/mm)	-	-
Tangente delta à 25°C sous 100 kHz	-	-
Constante diélectrique à 25°C sous 100 kHz	-	-

*Tests réalisés sur éprouvettes polymérisées à 23°C puis post-cuites 16h à 60°C

Résine 1060 NOIR

Durcisseurs 1065 & 1068

CARACTERISTIQUES MECANIKUES

Propriétés	Normes	1060 NOIR / 1065		1060 NOIR / 1068	
Cycle de cuisson	-	14 jours à 23°C		16 heures à 60°C	
Dureté Shore D	ISO 868	83	85	85	86
Module de flexion (GPa)	ISO 178	2.33	2.23	1.85	1.78
Allongement (%)		4.1	4.4	4.2	4.4
Résistance en flexion (MPa)		68.5	69.2	49.4	55.8
Absorption d'eau	ISO 62	0.28%		0.30%	
Tenue à l'eau, aux acides et alcalins	-	Excellente			

CONDITIONNEMENTS

Kit disponibles :

- 1.5 kg : (1+0.5) kg
- 6 kg : (4+2) kg
- 15 kg : (10+5) kg
- 30 kg : (20+10) kg
- 300 kg : (200+4x25) kg

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 figurant sur l'étiquette du conditionnement).

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.

