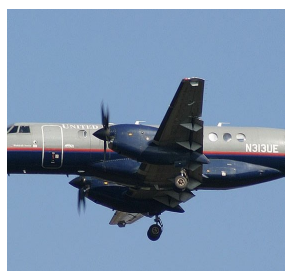


## Durcisseurs 1308 & 1309

### Système époxy de stratification structurelle et d'imprégnation du bois

- **Système polyvalent peu sensible aux conditions d'humidité**
- **Mise en œuvre à température ambiante.**



Le système **RESOLTECH 1300** est une résine époxy de stratification permettant de réaliser des pièces composites **structurelles** avec tous les renforts existants.

Il présente :

- une basse viscosité,
- un temps de prise rapide à température ambiante.

Son aptitude au durcissement **en atmosphère froide et humide** permet d'effectuer des réparations dans le domaine de la rénovation des canalisations (chemisage partiel) ainsi que dans le domaine nautique.

Son pouvoir mouillant exceptionnel et sa bonne adhérence sur le bois, entre autre, permettent de l'utiliser comme adhésif dans certaines applications.

La réactivité peut être augmentée en utilisant le **durcisseur rapide 1309**. On obtient alors une réactivité de 15 minutes sur 100g à 25°C.

Contrairement à la majorité des résines époxy, le système 1300 permet de travailler a des températures proches de 10°C, là où d'autres résines seraient devenues trop visqueuses pour être mélangées et être appliquées.

# Résine 1300

Durcisseurs 1308 & 1309

## RAPPORT DE DOSAGE

	EN MASSE		
Résine 1300	100		Le rapport de dosage doit être respecté sans excès ni défaut. Le mélange doit être intime et homogène avant l'utilisation.
Durcisseurs 1308 & 1309	20		

## UTILISATION

Il est recommandé d'utiliser les produits à une **température comprise entre 10 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.

Grâce à sa faible viscosité et à son exceptionnelle mouillabilité, le système 1300 est **adapté aux applications les plus diverses : stratification au contact, injection, enroulement filamentaire...**

## CARACTERISTIQUES PHYSIQUES

### Aspect visuel

1300: Liquide incolore à jaune  
1308 & 1309 : Liquide incolore à orange  
Mélange : Liquide incolore à jaune

### Densités @ 23°C

	1300	1308	1309
Densité	1.10	0.99	0.98
Densité du mélange	-	1.05	1.04

# Résine 1300

Durcisseurs 1308 & 1309

## CARACTERISTIQUES PHYSIQUES (Suite...)

Viscosités (mPa.s) selon ISO 12058-2 @ 23°C

	1300	1308	1309
Viscosité	400	300	300
Viscosité du mélange	-	350	350

## TEMPS DE GEL

Les temps de gel sont mesurés selon la norme ISO 2535

SYSTEME RESINE / DURCISSEUR	100g @ 25 °C
1300 / 1308	20 à 25 min
1300 / 1309	10 à 15 min

## RETICULATION & POST-CUISSON

Il est important de ne pas faire réticuler le système à une température supérieure à 50°C sans nous consulter. En effet, de hautes températures de réticulation peuvent créer des tensions ainsi qu'un phénomène de retrait. 90% des propriétés thermomécaniques sont obtenus au bout de 7 jours à l'ambiante (25°C). Afin d'obtenir un matériau au maximum de ces propriétés thermomécaniques dont la T<sub>G</sub> atteint les 70°C, il est nécessaire de respecter le cycle suivant : 24h à l'ambiante (20-25°C) + 15h à 60°C

On trouvera dans le tableau ci-dessous les températures de transition vitreuse obtenues selon différents cycles.

SYSTEME RESINE / DURCISSEUR	TGm après 7j @ 25°C	TGm après 24h @ 25°C + 15h @60°C
1300 / 1308	50°C	68°C
1300 / 1309	51°C	70°C

# Résine 1300

Durcisseurs 1308 & 1309

## CARACTERISTIQUES MECANIKES

Valeurs sur résine non renforcée avec durcisseur 1308 ou 1309

	Température d'utilisation	
	@ 20°C	@ 50°C
<b>TRACTION (ASTM D 638-98)</b>		
Contrainte max (MPa)	70	46
Déformation à rupture (%)	5	5
<b>FLEXION (ASTM D 790 M 93)</b>		
Module (MPa)	3000	1900
Contrainte max (MPa)	110	72
<b>Autres</b>		
Résilience Charpy (KJ/m <sup>2</sup> ) - ISO 179	25	25
Dureté Shore D - ASTM D 2240-97	85	75

\* Ces valeurs ont été mesurées après 8 jours à température ambiante (25°C).

# Résine 1300

Durcisseurs 1308 & 1309

## RESISTANCES CHIMIQUES

ACIDES		ACIDES	
Acide acétique concentré	0	Acide lactique 10 %	++
Acide acétique 20 %	0	Acide lactique 3 %	++
Acide acétique 3 %	0	Acide fluorhydrique concentré	0
Acide citrique 10 %	++	Acide fluorhydrique 3 %	0
Acide citrique 3 %	++	Acide linoléique	++
Acide chlorhydrique concentré	0	Acide nitrique concentré	0
Acide chlorhydrique 20 %	++	Acide nitrique 20 %	0
Acide formique concentré	0	Acide nitrique 3 %	0
Acide formique 10 %	0	Acide sulfurique concentré	0
Acide formique 3 %	0	Acide sulfurique 30 %	+
		Acide sulfurique 10 %	++

BASES		SOLUTIONS AQUEUSES	
Ammoniaque concentrée	++	Eau distillée	++
Ammoniaque 10 %	++	Eau distillée à 50°C	+
Soude caustique concentrée	+	Solution NaCl 10 %	++
Soude caustique 30 %	++	Eau de mer	++
Soude caustique 10 %	++	Eau chlorée 25 mg/l	++
		Eau oxygénée 30 %	0

SOLVANTS		HYDROCARBURES	
Acétone	0	White spirit	++
Méthyl Ethyl cétone	0	Essence	++
Chlorure de méthylène	0	Essence super	++
Benzène	0	Gazole	++
Toluène	++	Skydrol	0
Xylène	0		

# Résine 1300

Durcisseurs 1308 & 1309

## CONDITIONNEMENTS

- Kit en jerricane plastique de 1 kg + 0.2 kg
- Kit en jerricane plastique de 2 kg + 0.4 kg
- Kit en jerricane plastique de 5 kg + 1 kg
- Kit en jerricane plastique de 25 kg + 5 kg
- Kit en fût métal de 200 kg + 2 jerricanes plastiques / 20 kg

## 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 emballage 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.



**résoltech**  
ADVANCED TECHNOLOGY RESINS

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