

RESOLTECH 2010

Durcisseurs 2013 à 2019

Système de coulée époxy polyvalente

- Temps de travail variable de 10h à 15min
- Durcissement à température ambiante



Le **RESOLTECH 2010** est un système époxy de coulée permettant de réaliser tous types de **pièces et de calages performants sans aucun retrait**.

Grâce à sa **faible viscosité** et sa large gamme de **réactivité**, ce système permet des moulages aussi bien par gravitation que sous vide ou par injection, avec la plupart des charges existantes.

Tous les durcisseurs de ce système se dosent à 35 parts pour 100 parts de résine en poids. Ils sont compatibles entre eux et peuvent être mélangés afin d'obtenir une réactivité idéale.

Une fois réticulées, les pièces réalisées peuvent être **démoulées sans post cuisson**.

La plus grande qualité du système RESOLTECH 2010 est **sa faible viscosité**.

Résine 2010

Durcisseurs 2013, 2014, 2015, 2016, 2018, 2019

Système de coulée époxy polyvalent

- Temps de travail variable de 10h à 15min
- Durcissement à température ambiante

RAPPORT DE DOSAGE

	EN MASSE	EN VOLUME	
Résine 2010	100	7	Le rapport de dosage doit être respecté sans excès ni défaut. Le mélange doit être intime et homogène avant l'utilisation.
Durcisseur 2013~2019	35	3	

UTILISATION

Il est recommandé d'utiliser les produits à une **température proche de 18-25°C** afin de faciliter le mélange 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. Grâce à sa faible viscosité et à son exceptionnelle mouillabilité, le système 2010 est **adapté aux applications les plus diverses : injection, coulée pure ou chargée jusqu'à plus de 90% de charge.**

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES @ 23°C

Aspect visuel

2010 : Liquide incolore opalescent
2013 ~ 2019 : Liquide incolore à jaune transparent
Mélange : Liquide incolore à jaune transparent

Densités selon ISO 1675

Référence	2010	2013	2014	2015	2016	2018	2019
Densité	1.17 ± 0.03	0.95 ± 0.03	0.97 ± 0.03	0.98 ± 0.03	0.98 ± 0.03	1.00 ± 0.03	1.05 ± 0.03
Densité du mélange	-	1.10 ± 0.03	1.10 ± 0.03	1.11 ± 0.03	1.11 ± 0.03	1.11 ± 0.03	1.12 ± 0.03

Résine 2010

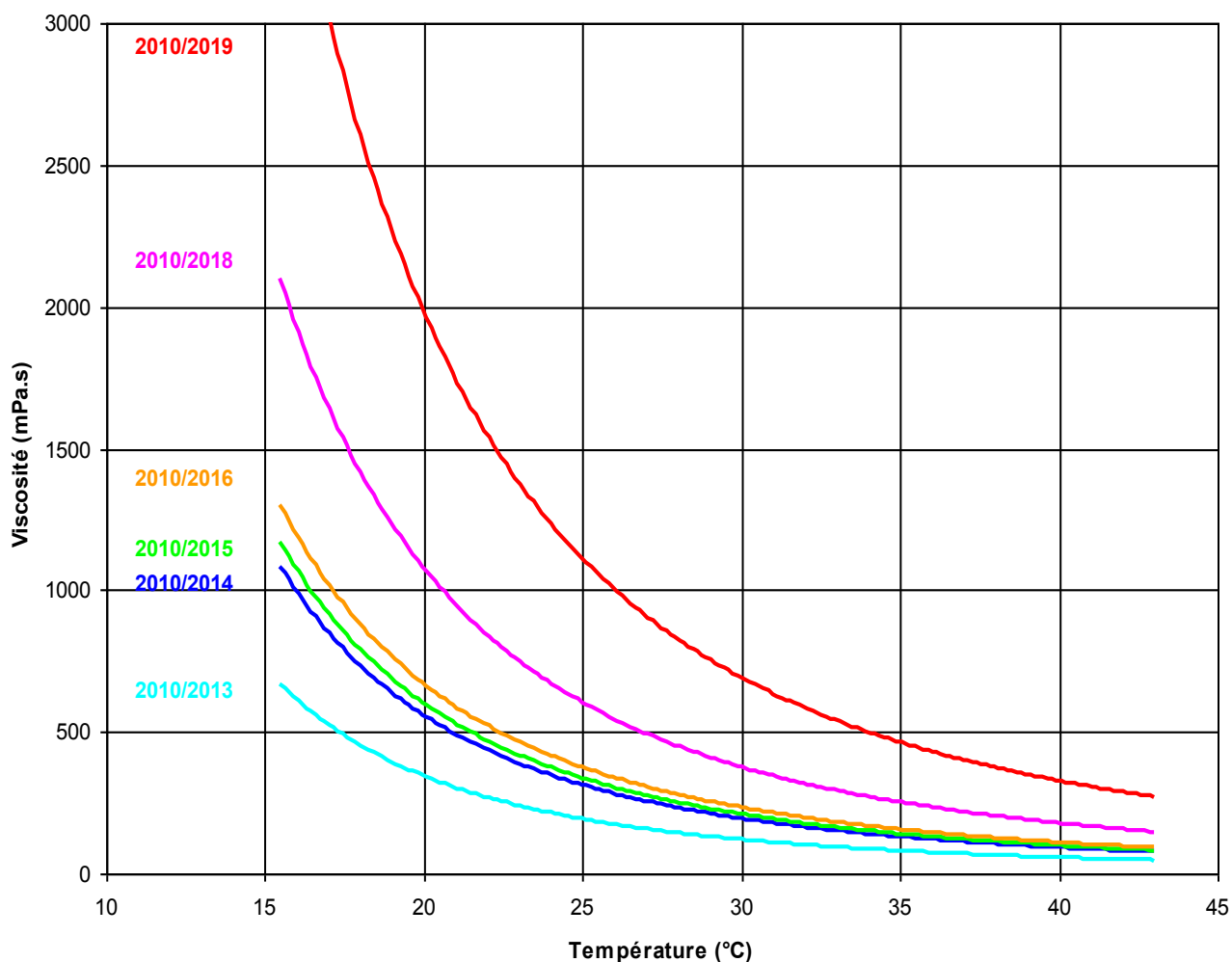
Durcisseurs 2013, 2014, 2015, 2016, 2018, 2019

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES @ 23°C (Suite...)

Viscosités (mPa.s) selon ISO 12058.2

Référence	2010	2013	2014	2015	2016	2018	2019
Viscosité	1043	29	37	55	59	79	429
Viscosité du mélange	-	205	325	358	392	633	1170

(±15% tolérance)



Résine 2010

Durcisseurs 2013, 2014, 2015, 2016, 2018, 2019

REACTIVITE

Système	2010 / 2013	2010 / 2014	2010 / 2015	2010 / 2016	2010 / 2018	2010 / 2019
Potlife sur 70mL à 25°C (~4cm d'épaisseur)	10h	6h	3h30	1h30	40min	15min

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.

Pour obtenir un matériau au maximum de ces propriétés dont la T_G atteint les 75°C, il est nécessaire de respecter le cycle suivant : 24h à 25°C + 15h à 60°C

Pour une réticulation à 25°C sur 100g sans post-cuisson, voici les **temps de démoulage** et de ponçabilité :

- 2010 / 2013 : 40h
- 2010 / 2014 : 30h
- 2010 / 2015 : 20h
- 2010 / 2016 : 16h
- 2010 / 2018 : 8h
- 2010 / 2019 : 3h

La réaction de polymérisation est exothermique. Il est recommandé de faire des essais préliminaires ou de nous consulter si la masse à couler est importante.

« *Quels sont les facteurs augmentant ou diminuant la température au pic exothermique ?* »

La température au pic exothermique diminue si :	La température au pic exothermique augmente si :
La masse à couler est faible	La masse à couler est importante
L'épaisseur est faible et la surface à l'air est importante	L'épaisseur est importante et la surface à l'air est faible
Le produit est chargé avec un minéral	Le produit est non chargé ou chargé avec une charge isolante (microballon de verre)
La température ambiante est faible	La température ambiante est élevée
Le support de la coulée est un bon conducteur thermique (métal)	Le support de la coulée est un isolant thermique (polystyrène expansé)
Le durcisseur est lent (ex : 2013)	Le durcisseur est rapide (ex : 2019)

Résine 2010

Durcisseurs 2013, 2014, 2015, 2016, 2018, 2019

CONDITIONNEMENT

- Kit de 1kg + 0.35kg
- Kit de 5kg + 1.75kg
- Kit de 28kg + 9.8kg
- Kit de 200kg + 3x23.33kg

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 dans leur emballage d'origine (voir DLU figurant sur l'étiquette des produits).

HYGIÈNE ET 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.

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.

