

# RESOLCOAT 7080 HC GRIS

## Durcisseur 7086 HC

### Gelcoat Epoxy pour réservoir de carburant

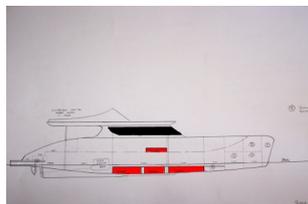
#### *Nouvelle formule*

- Mise en œuvre facilitée
- Meilleurs rendu & brillant du film
- Meilleure tenue en vertical
- Densité plus faible
- Imperméabilité améliorée du revêtement

Pour une bonne utilisation des différentes versions en votre possession, les dosages indiqués sur la résine & le durcisseur doivent concorder.

**Nouvelle version**, dosage en poids : **Résine 100 + Durcisseur 40**

**Ancienne version**, dosage en poids : **Résine 100 + Durcisseur 30**



Le gelcoat époxy **RESOLCOAT 7080 HC GRIS / 7086 HC** a été formulé pour la production de pièces composites exposées aux carburants et autres hydrocarbures. Ces parties structurales peuvent être des équipements en mer de forage pétrolier, des réservoirs de carburant...

Le mélange est facilité grâce à la rhéologie similaire des deux composants. Ce gelcoat a été optimisé pour un **très bon rendu et un excellent débullage**, il convient à la fabrication de tous types de pièces composites. Le gelcoat peut être appliqué au rouleau ou au pinceau. L'épaisseur recommandée d'application est de 600µm qu'il est possible de réaliser en une seule couche sur une surface verticale sans coulures à 23°C.

Les pièces peuvent être démoulées à température ambiante sans post cuisson préalable. Une post-cuisson permettra néanmoins d'améliorer les propriétés thermomécaniques du composite réalisé.

Pour les réservoirs difficiles d'accès, une version fluide est disponible. Il s'agit du système : **7080 HCF GRIS / 7086 HCF** qui permet la réalisation du revêtement par rotomoulage.

# Gelcoat époxy pour réservoir de carburant

## RAPPORT DE MELANGE

Systèmes	7080 HC GRIS / 7086 HC	7080 HCF GRIS / 7086 HCF
Dosage en poids	100 / 40	100 / 34

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

## UTILISATION

Le système 7080 HC GRIS / 7086 HC peut être appliqué au pinceau ou au rouleau.

**La consommation moyenne est de 0,7 kg/m<sup>2</sup> pour un film sec de 600µm d'épaisseur.**

Il est recommandé de poncer et de dégraisser avant la stratification si la surface a réticulé et durci (absence de tack). Les autres méthodes d'application sont d'employer de la fibre coupée courte pour assurer l'adhérence mécanique ou de retarder le gel en appliquant une couche mince supplémentaire de gelcoat ayant été mélangée un peu plus tard pour augmenter le temps ouvert disponible. Dans tous les cas, l'essai en situation de production doit être effectué afin de valider la méthode avant application à l'échelle industrielle. Il est recommandé d'utiliser les produits dans des conditions de température d'atelier comprises entre **18 - 25°C** afin de faciliter le mélange et l'application. Une température plus basse augmentera la viscosité du mélange tout comme la durée de vie en pot. Au contraire, une température plus élevée réduira la viscosité ainsi que la durée de vie en pot du mélange.

## CARACTERISTIQUES PHYSIQUES

### Aspect visuel

7080 HC GRIS :	Liquide gris
7086 HC :	Gel translucide légèrement jaune
Mélange :	Liquide thixotrope gris

**Densités** selon ISO 1675 ( $\pm 0.05$ )

Références	7080 HC GRIS	7086 HC
Densité à 23°C	1.20	1.01
Densité du mélange à 23°C	1.15	

# Gelcoat 7080 HC GRIS

Fiche Technique - v3 - 26.01.2016  
Version précédente - 31.07.2015

## Durcisseur 7086 HC

### REACTIVITE

Système	7080 HC GRIS / 7086 HC
Réactivité sur 70mL à 23°C (4cm d'épaisseur)	35min
Température au pic exothermique sur 70mL à 23°C	179°C
Temps au pic exothermique sur 70mL à 23°C	39min
Temps de gel en film de 2mm à 23°C	1h37min

Réactivités mesurées au Trombotech®

### CUISSON & POST-CUISSON

Le gelcoat 7080 HC GRIS / 7086 HC est prévu pour durcir à température ambiante et pour être démoulable sous 24h. Une post-cuisson de 16h à 60°C est nécessaire pour obtenir le maximum des caractéristiques thermomécaniques.

**Temps au tack** : 2h à 23°C

**Sec au toucher** : 4h à 23°C

**Dur et ponçable** : 12h à 23°C

**Démoulable** : 24h à 23°C

**Résistance chimique optimale** : 7 jours à température ambiante ou 16 heures à 60°C

### PROPRIETES MECANQUES

Système	7080 HC GRIS / 7086 HC	
Cycle de polymérisation	14 jours à 23°C	16h à 60°C
Dureté Shore D selon ISO 868	87	88
T <sub>G</sub> mesurée au Kinetech®	55°C	76°C

### TENUE CHIMIQUE

7080 HC GRIS / 7086 HC	Gazole	Essence SP98	Essence SP95E10
Tenue chimique	+++	+++	++

Tests réalisés à partir d'éprouvettes de gelcoat polymérisées 24h à 23°C+16h à 60°C & immergées pendant un an à 23°C.

+++ : Excellent

++ : Bon

# Gelcoat 7080 HC GRIS

## Durcisseur 7086 HC

### CONDITIONNEMENTS

Kits disponibles **7080 HC GRIS / 7086 HC** :

- 1.4kg : (1+0.4)kg
- 7kg : (5+2)kg
- 35kg : (25+10)kg

Version fluide **7080 HCF GRIS / 7086 HCF** :

- 1.18kg : (0.88+0.3)kg
- 5.9kg : (4.4+1.5)kg
- 29.5kg : (22+7.5)kg

Possibilité de commander du **7080 HC NEUTRE + Pâte Pigmentaire Epoxy à la teinte RAL souhaitée**. Nous consulter pour connaître les conditionnements disponibles.

### 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 produit).

### HYGIENE & SECURITE

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.