

# RESOLTECH 8030

## Durcisseurs 8033, 8035 & 8037

### Enduit époxy de rattrapage de forme et de traitement anti-osmose

- Dosage 1 / 1 en volume et 2 / 1 en poids
- Durcissement à l'ambiante
- Tenue en vertical jusqu'à 3cm à 23°C avec durcisseur 8033



Dernier né de la gamme d'enduit RESOLTECH, le système **8030 / 8033, 8035 & 8037** est un système époxy léger spécialement formulé pour le profilage de coques acier, aluminium ou composite. Cet enduit ne contient pas de composants CMR et répond aux nouvelles exigences du règlement européen REACH. Son excellente étanchéité permet de garantir un effet barrière efficace dans le cadre des traitements anti-osmose.

La faible densité et la thixotropie de ce système permettent l'application d'épaisseurs importantes pouvant atteindre, sur les œuvres vives et mortes, jusqu'à 3cm selon la température d'application & le durcisseur utilisé.

Voici ci-dessous le tableau permettant de choisir le durcisseur à utiliser en fonction des épaisseurs maxi d'enduit à appliquer dans le cas d'une utilisation à 23°C :

Épaisseur max à appliquer	Durcisseur à utiliser
<10mm	8037 (rapide)
<20mm	8035 (intermédiaire)
<30mm	8033 (lent)

*Note : pour de plus fortes températures d'application, il est préférable d'utiliser un durcisseur moins réactif afin d'éviter tout risque d'exothermie.*

D'une très grande facilité de ponçage et d'usinage, le RESOLTECH 8030 peut être surcouché par d'autres systèmes époxy tels que la résine de stratification RESOLTECH 1020T, l'apprêt époxy 3010T ou l'enduit de ratissage fin RESOLTECH 8020.

# Résine 8030

## Durcisseurs 8033, 8035 & 8037

### RAPPORT DE DOSAGE

Systèmes	8030 / 8033	8030 / 8035	8030 / 8037
Dosage en poids	2 / 1		
Dosage en volume	1 / 1		

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

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

Nous vous conseillons de mélanger ce système avec des spatules sur un support parfaitement lisse et plan (bois mélaminé, plaque de plastique...).

### CARACTERISTIQUES PHYSIQUES @ 23°C

#### Aspect visuel

8030 :	Pâte thixotrope grise
8033, 8035 & 8037 :	Pâte thixotrope beige
Mélange :	Pâte thixotrope gris clair

#### Densités selon ISO 1675 ( $\pm 0.03$ )

Références	8030	8033	8035	8037
Densité	0.93	0.50		
Densité mélange	-	0.74		

#### Absorption d'eau selon ISO 62

Systèmes	8030 / 8033	8030 / 8035	8030 / 8037
Absorption d'eau	0.42%	0.40%	0.49%

Polymérisation 24h à 23°C+16h à 60°C et immersion dans de l'eau 24h à 23°C

### REACTIVITE

Systèmes	8030 / 8033	8030 / 8035	8030 / 8037
Réactivité sur 70mL (~4cm d'épaisseur) à 23°C	2h45min	1h30min	30min
Température au pic exothermique sur 70mL à 23°C	32°C	44°C	101°C
Temps au pic exothermique sur 70mL à 23°C	2h40min	1h15min	39min
Réactivité en film de 2mm à 23°C	4h15min	3h10min	35min

# Résine 8030

## Durcisseurs 8033, 8035 & 8037

### UTILISATION

#### Conditions générales de mise en œuvre

Il est obligatoire de respecter le dosage résine/durcisseur indiqué.

Tout écart se traduira par une baisse des qualités mécaniques et thermiques.

- Ne pas utiliser à une température inférieure à 10°C
- Il est recommandé de procéder à un essai avant toute application industrielle.  
Avant toute application, faire un essai avec l'épaisseur souhaitée et à la température à laquelle l'enduit doit être appliqué afin de s'assurer qu'il n'y aura pas d'effet exothermique.
- Les supports doivent être sains, secs, exempts de graisses et de poussières et correctement apprêtés
- Mélanger soigneusement les deux composants jusqu'à obtention d'une couleur et d'une texture homogène
- Appliquer le mastic à l'aide d'une spatule crantée, d'une règle en aluminium ou de tout autre outil spécifiquement étudié pour cette application

Epaisseur	Conso. moyenne
5mm	3.7kg/m <sup>2</sup>
10mm	7.4kg/m <sup>2</sup>
20mm	14.8kg/m <sup>2</sup>
30mm	22.2kg/m <sup>2</sup>



### CARACTERISTIQUES MECANIKUES

Systemes	8030 / 8033	8030 / 8035	8030 / 8037
Produit dur & ponçable à 23°C	30mm d'épaisseur : 20h	20mm d'épaisseur : 14h	10mm d'épaisseur : 6h
Cycles de polymérisation	14 jours à 23°C		
Dureté Shore D	68	67	69
T <sub>G</sub>	49°C	50°C	59°C
T <sub>G max</sub> (cuisson 16h à 60°C)	57°C	59°C	65°C

Dureté Shore D selon ISO 868  
T<sub>G</sub> mesurées au Kinetech®

# Résine 8030

**Durcisseurs 8033, 8035 & 8037**

## CONDITIONNEMENTS

**Kits 8030 / 8033, 8035 ou 8037 :**

- (1 + 0.5)kg
- (2.5 + 1.25)kg
- (5 + 2.5)kg
- (15 + 7.5)kg
- (25 + 12.5)kg
- (200 + 100)kg

## TRANSPORT ET STOCKAGE

Tenir les emballages hermétiquement fermés après utilisation dans un lieu bien ventilé à une température comprise entre 10°C et 30°C - idéalement 20°C. 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.

