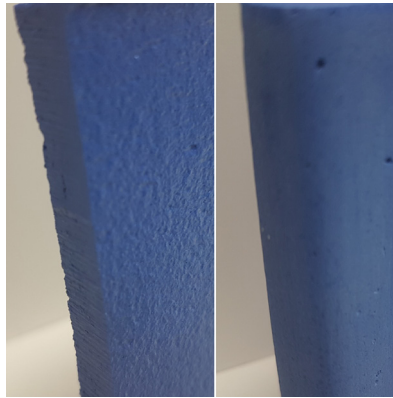
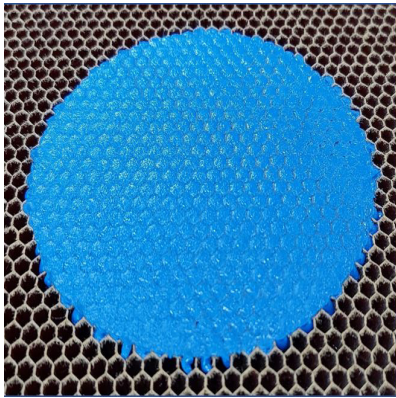


# resoltech 8060

Durcisseur 8068

Enduit époxy à haute  $T_g$



- $T_g$  maximale de 119°C
- Potlife court
- Facile à poncer
- Convient pour des applications radio-électriques

## INTRODUCTION

---

L'enduit **RESOLTECH 8060 / 8068** est un système époxy formulé pour les reprises de forme ou la réparation de pièces demandant une **haute tenue en température**.

Après réticulation à température ambiante, une post-cuisson à 60°C sera nécessaire pour le démoulage.

De plus, afin d'atteindre les propriétés mécaniques et thermomécaniques optimales avec une  $T_g$  **allant jusqu'à 119°C**, une post-cuisson de 4 heures à 120°C est requise.

L'enduit **RESOLTECH 8060 / 8068** convient pour des applications de radio-électriques type râdomes.

## RAPPORT DE DOSAGE

---

Le rapport de dosage doit être respecté sans excès ni défaut. Le mélange doit être intime et homogène avant l'utilisation.  
Le dosage en volume est donné à titre indicatif mais **fortement déconseillé**. Le dosage en poids reste le plus sûr.

Système	8060 / 8068
Dosage en poids	100 / 40
Dosage en volume	100 / 45

## UTILISATION

- Il est recommandé d'utiliser les produits à une **température proche de 18-25°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.

# CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

## 1 Aspect visuel

### 8060 :

Pâte bleue

### 8068 :

Pâte blanche à jaunâtre

### Mélange :

Pâte bleue

## 2 Densité

Références	8060	8068
Densité à 23°C	0.83	0.65
Densité du mélange liquide à 23°C	-	0.78

ISO 1675, valeurs données avec  $\pm 0.05$  de tolérance

## 3 Viscosité

Références	8060	8068
Viscosité à 23°C (mPa.s)	90 000	30 000
Viscosité du mélange à 23°C (mPa.s)	-	50 000

Mesurées au rhéomètre, 20s<sup>-1</sup>, 2 min, gap 1mm, valeurs données avec  $\pm 15\%$  de tolérance

## 4 Absorption d'eau

Système	8060 / 8068
Absorption d'eau	0.10 %

Tests réalisés sur des éprouvettes de résine pure selon la norme ISO 62

# RÉACTIVITÉS

Système	8060 / 8068
Temps de gel sur 70ml à 23°C* (hauteur 4cm)	23min
Temps au pic exothermique sur 70ml à 23°C*	28min
Température au pic exothermique sur 70ml à 23°C*	120.7°C
Temps de gel sur film de 1mm d'épaisseur à 23°C**	1h20min

\*Mesures de réactivité effectuées au Rheotech®

\*\*Mesure de réactivité effectuée au rhéomètre

# RÉTICULATION & POST-CUISSON

Afin d'obtenir les propriétés thermo-mécaniques finales, il est impératif de respecter les cycles de post-cuisson présentés ci-dessous. Les valeurs de transition vitreuse (DSC) selon le cycle de post-cuisson réalisé.

## 1 Température de transition vitreuse et dureté

Système		8060 / 8068
4h à 120°C	T <sub>g</sub>	119°C
	Dureté Shore D	70

T<sub>g</sub> réalisées en DSC, 10°C/min, point d'inflexion  
Mesures de dureté Shore D mesurées à 23°C selon ISO 868

Les cycles de post-cuisson présentés précédemment ont été choisis dans le but d'atteindre le potentiel maximal de chaque système. Des cycles de post-cuisson plus courts pourraient permettre des réticulations complètes en fonction de la taille des pièces, de la performance des étuves et des systèmes choisis.

Pour un support technique dans le choix du cycle de post-cuisson, merci de contacter notre service laboratoire.

## 2 Stabilité en température

Cycles de cuisson	% d'expansion sur 1 cm (épaisseur)
Après 2 h à 60°C + 4h à 120°C	0.52%
Après retour à 23°C	0.29%

# CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES

Système		8060 / 8068
4h à 120°C	FLEXION	
	Module	1.93 GPa
	Contrainte maximale	29.5 MPa
	Allongement à contrainte maximale	1.71%
	Allongement à la rupture	1.71%

Tests réalisés sur des éprouvettes de résine pure selon la norme ISO 178

# TRANSPARENCE RADIOELECTRIQUE

Système		8060 / 8068
Fréquence $\epsilon'$ $tg \Delta$		11 - 15 GHz
		2.4
		0.025

## CONDITIONNEMENTS

---

- Kit en boîte métal de 0.5kg + 0.2kg
- Kit en seau métal de 3kg + 1.2kg
- Kit en seau métal de 18kg + 7.2kg

## 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 sur étiquette du produit).

## 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.



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.



---

249, Avenue Gaston Imbert  
13790 ROUSSET  
FRANCE

Tél. : +33 (0)4 42 95 01 95  
Fax : +33 (0)4 42 95 01 98  
info@resoltech.com