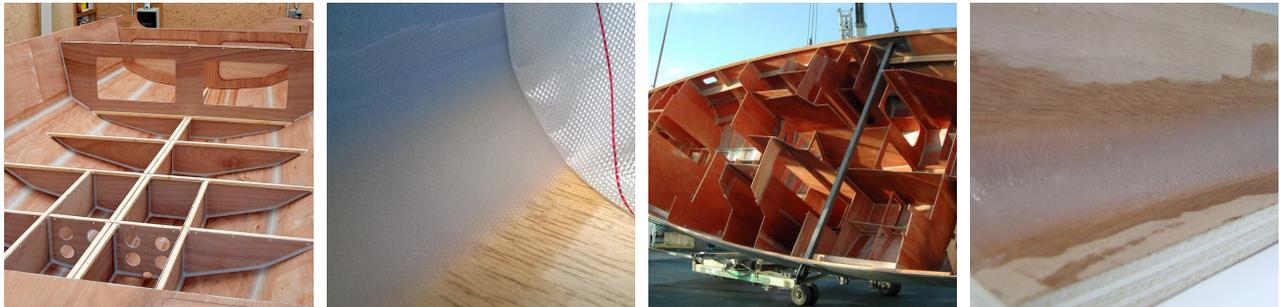


resoltech 2040 G

Durcisseurs 2045 G & 2049 G

Systeme pour collage, réalisation de joints congés structuraux sur bois et composites



- Dosage en poids 4/1
- Réticulation à l'ambiante
- Durée en vie en pot modulable avec 2 durcisseurs miscibles
- Applicable en condition humide

INTRODUCTION

Le système **RESOLTECH 2040 G / 2045 G & 2049 G** est un mastic époxy de structure spécialement formulé pour la réalisation de joints congé structuraux sur le bois. Il est utilisé dans le collage du bois lorsque les pièces demandent un produit plus épais (bois non plan, serrage important...).

Sa thixotropie assure une parfaite tenue en cordon épais, même en paroi verticale, tout en conservant une grande facilité d'application et de lissage.

Ce système est présenté en deux versions : la **version rapide** avec le durcisseur **2049 G** et la **version lente** avec le durcisseur **2045 G**. Ces deux durcisseurs se dosent au même ratio avec la résine 2040 G, ils peuvent donc être mélangés pour obtenir des durées de vie en pot modulables.

Pour un bon contrôle visuel du mélange, le 2040 G est de couleur beige/crème et les durcisseurs 2045 G et 2049 G sont de couleur brune acajou. Après mélange des 2 composants, on obtient une couleur brune acajou.

Le système RESOLTECH 2040 G présente une bonne réticulation à l'ambiante (avec une T_g de 50°C), une excellente mouillabilité sur le bois et une bonne résistance du collage en traction.

Pour une résistance accrue du bois, nous vous conseillons d'imprégner toutes vos pièces avec notre système d'imprégnation époxy à l'eau bi composant **RESOLTECH 1010 / 1014**.

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.

Systèmes	2040 G / 2045 G	2040 G / 2049 G
Dosage en poids	100/25	

UTILISATION

- Il est recommandé d'utiliser les produits à une **température proche de 18-25 °C** afin de faciliter le mélange
- 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.
- Les supports doivent être sains, secs, exempts de graisses et de poussières
- Mélanger soigneusement les deux composants. Pour les quantités importantes, l'aide d'un agitateur monté sur perceuse est nécessaire (mélanger pendant 5 minutes effectives)
- Appliquer le mastic à l'aide d'une spatule arrondie ou de tout autre outil spécifiquement étudié pour cette application.
- Un **tissu d'arrachage** peut être appliqué sur le joint congé non durci afin d'éviter le ponçage, il sera enlevé avant stratification ou mise en peinture.
- La **consommation** dépend du rayon du joint. A titre d'exemple, la consommation moyenne pour un joint congé de 30mm de rayon est de 200 à 250 g pour 1 mètre linéaire appliqué sur deux CTP en équerre.

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

1 Aspect visuel

2040 G :

Pâte thixotrope beige clair

2045 G & 2049 G:

Gel thixotrope brun

Mix :

Pâte thixotrope couleur chair

2 Densité

Références	2040 G	2045 G	2049 G
Densité à 23 °C	1.20	1.00	1.00
Densité du mélange liquide à 23 °C	-	1.15	1.15

ISO 1675, valeurs données avec ± 0.05 de tolérance

RÉACTIVITÉS

Systèmes	2040 G / 2045 G	2040 G / 2049G
Temps de gel sur 70 mL à 23 °C* (hauteur 4cm)	1h20min	18 min
Temps au pic exothermique sur 70 mL à 23 °C	1h20min	23min
Température au pic exothermique sur 70 mL à 23 °C	61°C	141°C
Temps de gel sur film de 2 mm d'épaisseur à 23 °C*	9h	3h

* Temps de gel mesurés au Rheotech ®

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.

Systèmes		2040 G / 2045 G	2040 G / 2049 G
14j à 23 °C	T _g	50°C	50°C
	Dureté Shore D	85	85
T _g max		69°C	65°C

T_g 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.

CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES

Systèmes		2040 G / 2045 G	2040 G / 2049 G
14j à 23 °C	FLEXION		
	Module	2.9 GPa	3.1 GPa
	Contrainte maximale	45.6 MPa	46.5 MPa
	Allongement à contrainte maximale	1.7%	1.6%
	Allongement à la rupture	1.7%	1.6%
14j à 23 °C	TRACTION-CISAILLEMENT		
	Bois / Bois Aluminium / Aluminium	Rupture dans le bois 6 MPa	Rupture dans le bois -

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

CONDITIONNEMENTS

- Kit en boîte métal de 1kg + 0.25kg
- Kit en seau métal de 3.8kg + 0.95kg
- Kit en seau métal de 16kg + 4kg

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