

Résine 2050 BL

Durcisseurs 2053 - 2055 - 2059

Système époxy de coulée pour scellement, injection et calage

- Temps de travail variable de 30min à 13h
- Système chargé avec une excellente coulabilité
- Durcissement à température ambiante

Le système **2050 BL / 2053-2055-2059** est un système époxy de coulée chargé permettant de réaliser tout type de calage, de scellement et d'injection par gravité.

Ce système présente d'excellentes performances :

- Excellente mouillabilité du support
- Excellente adhérence sur les supports mêmes humides
- Une gamme de durcisseurs miscibles entre eux et permettant de contrôler la réactivité

Grâce à sa faible viscosité et son exceptionnelle mouillabilité le système **2050 BL / 2053-2055-2059** est adapté à de nombreuses applications :

- Le scellement d'armatures métalliques et composites dans tout type de support : bois, béton, pierre naturelle, maçonnerie
- La réalisation de calages performants
- L'injection de fissures sous pression
- L'injection gravitaire pour les scellements horizontaux et verticaux
- L'injection pour stabilisation des parements bâtis (plaquettes et mulots en briques, pierre,...)
- L'injection pour augmentation des caractéristiques des matériaux (mortier, chapes,...)
- Réalisation de mortier époxy par ajout de charges

Résine 2050 BL

Durcisseurs 2053 - 2055 - 2059

RAPPORT DE DOSAGE

| Systèmes | 2050 BL / 2053 | 2050 BL / 2055 | 2050 BL / 2059 |
|-----------------|----------------|----------------|----------------|
| Dosage en Poids | 100 / 10 | | |

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

UTILISATION

Il est recommandé d'utiliser les produits à une **température proche de 18-25°C** afin de faciliter le mélange et la coulée. Cependant le système peut être mis en œuvre entre 10 et 35°C.

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.

La technique du double mélange est fortement conseillée : on mélange le durcisseur dans le seau de résine en raclant bien les bords. On verse le seau de mélange 2050 BL / 205x dans un autre seau propre et on mélange à nouveau, de cette façon il n'y a pas de résine au fond du pot qui n'a pas été en contact avec le durcisseur.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES

Aspect visuel

- 2050 BL : Liquide chargé brun
- 205x : Liquide incolore à jaune transparent
- Mélange : Liquide chargé brun coulable

Densités

| Référence | 2050 BL | 2053 | 2055 | 2059 |
|---------------------------|---------|------|------|------|
| Densité à 23°C | 1.80 | 0.95 | 0.98 | 0.99 |
| Densité du mélange à 23°C | - | 1.72 | 1.73 | 1.73 |

selon ISO 1675, ± 0.03

Viscosités (mPa.s) selon ISO 2555 & 12058.2

| Référence | 2050 BL | 2053 | 2055 | 2059 |
|-----------------------------|---------|-------|--------|--------|
| Viscosité à 23°C | 80 000 | 17 | 32 | 300 |
| Viscosité du mélange à 23°C | - | 5 000 | 17 500 | 29 000 |

selon ISO 2555 & 12058.2, $\pm 15\%$ tolérance

Résine 2050 BL

Durcisseurs 2053 - 2055 - 2059

REACTIVITE

| Systèmes | 2050 BL / 2053 | 2050 BL / 2055 | 2050 BL / 2059 |
|---|----------------|----------------|----------------|
| Temps de gel sur 70mL à 23°C (~4cm d'épaisseur) | 13h30min | 3h30min | 27min |
| Temps de pic exothermique sur 70mL à 23°C | NR | 1h26min | 30min |
| Température du pic exothermique à 23°C | NR | 34°C | 80°C |

RETICULATION & POST-CUISSON

Il est important de ne pas faire réticuler le système à une température supérieure à 40°C sans nous consulter. En effet, de hautes températures de réticulation peuvent créer des tensions ainsi qu'un phénomène de retrait.

La réaction de réticulation du système 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 (2053) | Le durcisseur est rapide (2059) |

Résine 2050 BL

Durcisseurs 2053 - 2055 - 2059

CARACTERISTIQUES MECANIQUES

| Cycles de post cuisson | 14 jours @ 23°C | | | 8 heures @ 40°C | | |
|---------------------------|-----------------|----------------|----------------|-----------------|----------------|---------------|
| | 2050 BL / 2053 | 2050 BL / 2055 | 2050 BL / 2059 | 2050 BL / 2053 | 2050 BL / 2055 | 2050BL / 2059 |
| Module en compression | 5.9GPa | 5.7GPa | 5.5GPa | 5.5GPa | 5.3GPa | 5.1GPa |
| Résistance en compression | 92.7MPa | 95.6MPa | 96.2MPa | 94.5MPa | - | 97.4MPa |
| T _{Gm} | 45.5°C | 46.7°C | 51.5°C | 45.9°C | 46.9°C | 52.1°C |

Normes utilisées:

Compression : ISO 604

T_G mesurées au Kinetech®

Tous les tests mécaniques sont réalisés @ 23°C

CONDITIONNEMENT

- Kit pré dosé 2050 BL / 205x: 5kg / 0.5kg
- Kit pré dosé 2050 BL / 205x: 10kg / 1kg
- Kit pré dosé 2050 BL / 205x: 20kg / 2kg

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 un an dans leur emballage d'origine.

PRÉCAUTIONS D'HYGIÈNE ET DE SÉCURITÉ

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.