

# RESOLCOAT 7050

## Durcisseur 7058

### Gelcoat epoxy résistant à l'abrasion

- Excellente résistance à l'abrasion
- Réticulation à température ambiante
- Bonne tenue au feu



Le système époxy **7050 / 7058** est un gelcoat à hautes performances mécaniques formulé pour la production à chaud des pièces composites structurales, exigeant une très bonne résistance à l'abrasion et des cycles de moulages rapides.

Ce système de nouvelle génération possède une viscosité et une thixotropie adaptée pour une application pinceau sur des outillages chauffés.

Les stratifiés peuvent être démoulés rapidement après cuisson dans le moule à 50-60°C. Le système **7050 / 7058** peut également être employé à température ambiante.

Les pièces fabriquées avec le gelcoat **7050 / 7058** présenteront des finitions durables, résistantes aux rayures avec une bonne tenue au feu. Les pièces pourront être repeintes après une préparation de surface adéquate.

# Gelcoat epoxy 7050

## Durcisseur 7058

### RAPPORT DE DOSAGE

<b>Système</b>	<b>7050 / 7058</b>
<b>Dosage en Poids</b>	100 / 20

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

### APPLICATION

Le procédé standard d'application des gelcoats époxydes s'applique à ce système.

Le système 7050 peut être appliqué au pinceau.

Pour information, il est possible de recouvrir le gelcoat avec une résine de stratification tant que la surface est toujours au tack (synchronisation à définir par la température d'atelier). Nous recommandons de poncer et de dégraisser le gelcoat avant la stratification si celui-ci a dépassé le tack et que la surface est dure (tack-free).

La méthode du poudrage peut être utilisée, l'emploi de poudre d'aluminium d'environ 60µm pour assurer l'adhérence mécanique donne de très bon résultats. Le poudrage doit être effectué juste avant que le système ne parte en gel, il ne faut pas poudrer trop tôt car la charge risque de s'enterrer dans le gelcoat et il n'y aura pas de collage de la résine de recouvrement sur la poudre d'aluminium. (Voir les photos du poudrage aluminium en page 4)

L'application d'une résine époxyde de stratification ultra lente sur le gelcoat fraîchement appliqué est possible. Dans tous les cas des essais doivent être effectués afin de valider la méthode avant application à l'échelle industrielle.

Il est recommandé d'utiliser les produits à une **température proche de 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.

### CARACTERISTIQUES PHYSIQUES

#### Aspect Visuel

7050 :	liquide thixotrope gris
7058 :	liquide jaune
Mélange :	gel gris

#### Densité

Références	7050	7058
Densité @ 23°C	1.40 ± 0.03	1.02 ± 0.03
Densité du mélange @ 23°C	1.34 ± 0.03	

( ISO 1675)

Page 2/4

# Gelcoat epoxy 7050

## Durcisseur 7058

### Viscosités

Références	7050	7058
Viscosité @ 23°C (mPa.s)	340000	7300
Viscosité du mélange @ 23°C (mPa.s)	126000	
Seuil de coulure @ 23°C	1500µm	

(ISO 2555)

### REACTIVITE

Système	7050 / 7058
Temps de gel sur 70mL @ 23°C (hauteur 4cm)	21 min
Temps au pic exothermique sur 70mL @ 23°C	27 min
Température au pic exothermique sur 70mL @ 23°C	116°C
Temps de gel sur un film de 2mm d'épaisseur @ 50°C	18 min

Les mesures de réactivité sont effectuées sur Trombotech

### RETICULATION & POST-CUISSON

Systèmes	7050 / 7058	
Cycle de polymérisation	14j @ 23°C	16h @ 60°C
T <sub>G</sub>	51°C	75°C

T<sub>G</sub> réalisées sur Kinetech

### CARACTERISTIQUES MECANQUES

Systèmes	7050 / 7058	7050 / 7058
Cycles de polymérisation	14j @ 23°C	16h @ 60°C
Flexion		
Module	4990 MPa	4870 MPa
Résistance maximum à la rupture	61.2 MPa	64.2 MPa
Allongement à la résistance maximum à la rupture	1.48%	1.53%
Dureté Shore D	88	89

Tests réalisés sur des éprouvettes de résine pure selon les normes suivantes: Flexion: ISO 178, Dureté: ISO 868

Page 3/4

# Gelcoat epoxy 7050

**Durcisseur 7058**

## CONDITIONNEMENTS

Kits de 7050 / 7058:

- 1kg / 0.2kg
- 5 kg / 1kg
- 10 kg / 2kg
- 25kg / 5kg

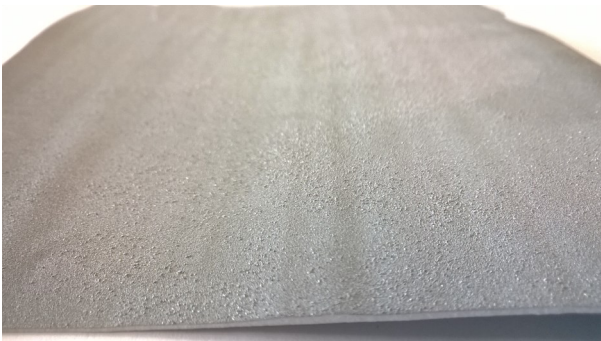
## TRANSPORT ET STOCKAGE

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.

## PHOTOS DU POUDRAGE



Dos du gelcoat après poudrage



Vue du poudrage dans l'épaisseur du gelcoat

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.



35, impasse Emeri • Pôle d'activités  
13510 EGUILLES • FRANCE  
Tél : +33 4 42 95 01 95 • Fax : +33 4 42 95 01 98  
e-mail : [info@resoltech.com](mailto:info@resoltech.com) • website : [www.resoltech.com](http://www.resoltech.com)