

resoltech 8050

Durcisseur 8058

Enduit époxy de finition



- Dosage pratique : 1/1 en poids et volume
- Facile à mélanger, appliquer et poncer
- Durcissement rapide à température ambiante
- Faible densité : 0.8

INTRODUCTION

L'enduit RESOLTECH 8050 / 8058 se démarque par sa **facilité de mélange, d'application et de ponçage**. Il convient tout particulièrement aux professionnels pour des reprises de forme sur œuvres vives et œuvres mortes. Il peut s'appliquer sur **tout type de support** comme l'acier, l'aluminium et les composites.

La texture légère de l'enduit 8050 / 8058 permet d'effectuer tout type de finition, des plus fines jusqu'à des épaisseurs de 25mm par couche (sans risque de fluage). Une fois appliqué, l'enduit 8050 / 8058 forme **une surface étanche et résistante aux chocs**.

De part sa formulation très respectueuse de la santé des utilisateurs, l'enduit 8050 / 8058 est conforme aux dernières réglementations européennes (CE) n°453/2010 et **ne contient pas de composants CMR**.

Une fois poncée, la surface sera suffisamment lisse pour appliquer directement deux couches d'apprêt de finition RESOLCOAT 3010T / 3014T, par ailleurs il est **compatible avec tout type de primaire et peinture**.

Grâce à son durcissement rapide, il est possible d'appliquer plusieurs couches d'enduit 8050 / 8058 par jour, avec ponçage entre les couches. L'enduit peut être appliqué en atelier et sur site en extérieur, en effet ce dernier est peu sensible aux conditions climatiques.

Facile à poncer et usiner avec une machine à commande numérique, l'enduit peut également être appliqué sur des mousses basse densité pour la confection de modèles.

RAPPORT DE DOSAGE

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 et un support lisse et plan (ex: bois mélaminé).

| Système | 8050-8058 |
|------------------|-----------|
| Dosage en poids | 1 / 1 |
| Dosage en volume | |

UTILISATION

- Il est obligatoire de respecter le dosage résine / durcisseur indiqué. Tout écart se traduira par une baisse des qualités mécaniques et thermiques.
- La température ambiante, du substrat, et des produits doit être comprise entre 10°C et 35°C pour une utilisation optimale.

Préparation de surface :

De manière générale, tous les substrats doivent être poncés, nettoyés et secs.

- Sur une surface déjà peinte : dégraisser, poncer avec un papier P80-100, et enlever systématiquement les couches précédentes en mauvais état, appliquer ensuite un primaire.
- Sur acier ou aluminium : faire un primaire avec le RESOLCOAT 3010T / 3014T.
- Sur bois : sur une structure stable uniquement, utiliser le RESOLCOAT 1010 / 1014 en tant que primaire.
- Sur GRP : pour un traitement anti osmose optimal, utiliser le système 1020L / 102xL en tant que primaire sur le composite préalablement poncé. Appliquer ensuite l'enduit 8050 / 8058 sur le primaire légèrement poncé.
- Sur GRP/COMPOSITE en sortie de moule : Enlever la couche d'agent démoulant à l'aide d'un dégraissant et poncer avec un papier P80-100. Poncer la surface de l'enduit entre les couches avec un papier 80-100 afin d'assurer une bonne adhésion mécanique.

Mélanger les deux composants jusqu'à obtenir une couleur et une texture homogène.

Sur-couchage:

L'enduit 8050 / 8058 peut s'appliquer en plusieurs couches, la peinture époxy RESOLCOAT 3010T / 3014T peut ensuite être appliquée sur l'enduit préalablement poncé et dépoussiéré.

ATTENTION : *il est recommandé de procéder à des essais de validation avant toute application industrielle.*

Consommation en fonction de l'épaisseur :

La consommation de l'enduit 8050 / 8058 dépendra de l'épaisseur du défaut à rattraper.

| Epaisseur | Consommation |
|-----------|-----------------------|
| 1 mm | 0.8 Kg/m ² |
| 5 mm | 4 Kg/m ² |
| 10 mm | 8 Kg/m ² |

- Il est obligatoire de respecter le dosage résine / durcisseur indiqué. Tout écart se traduira par une baisse des qualités mécaniques et thermiques.
- La température ambiante, du substrat, et des produits doit être comprise entre 10°C et 35°C pour une utilisation optimale.

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

1 Aspect visuel

8050 :
Pâte bleue

8058:
Pâte blanche

Mélange :
Pâte bleue clair

2 Densités

| Références | 8050 | 8058 |
|-----------------------------------|------|------|
| Densité à 23°C | 0.8 | 0.8 |
| Densité du mélange liquide à 23°C | 0.8 | |

ISO 1675, valeurs données avec ± 0.05 de tolérance

3 Absorption d'eau

| Système | 8050-8058 |
|------------------|-----------|
| Absorption d'eau | 0.56 % |

ISO 62

RÉACTIVITÉS

1 Temps de gel

| Système | 8050-8058 |
|---|-----------|
| Temps de gel sur 70ml à 23°C (hauteur 4cm) | 18 min |
| Temps au pic exothermique sur 70ml à 23°C | 48°C |
| Température au pic exothermique sur 70ml à 23°C | 20 min |
| Temps de gel sur film de 2mm d'épaisseur à 23°C | 45 min |

Les mesures de réactivité sont effectuées au Trombotech®

2 Ponçage

| Système | 8050-8058 | | | | | |
|-----------|-----------|------|-------|---------|---------|---------|
| Épaisseur | 5 mm | | 10 mm | | 25 mm | |
| | 20°C | 30°C | 20°C | 30°C | 20°C | 30°C |
| Ponçable | 5h | 4h | 4h | 3h30min | 3h30min | 2h30min |

RÉTICULATION & POST-CUISSON

Pour obtenir un matériau au maximum de ses propriétés thermomécaniques, il est nécessaire de respecter le cycle préconisé. On trouvera dans le tableau ci-dessous les températures de transition vitreuse (DMA) selon le cycle de post-cuisson réalisé.

1 Température de transition vitreuse et dureté

| 8050-8058 | | |
|------------|----------------|--------|
| 14j à 23°C | T _g | 47.1°C |
| | Dureté Shore D | 70 |
| 16h à 60°C | T _g | 67.3°C |
| | Dureté Shore D | 72 |

TG réalisées sur Kinetech® Dureté: ISO 868

2 Stabilité en température

| Cycles de cuisson | % d'expansion sur 1cm (épaisseur) |
|--|-----------------------------------|
| Après 2 h à 60°C | 0.07% |
| Après 2 h à 60°C + 2h à 80°C | 0.12% |
| Après 2 h à 60°C + 2h à 80°C + 2h à 100°C | 0.34% |
| Après 2 h à 60°C + 2h à 80°C + 2h à 100°C + 2h à 120°C | 0.36% |
| Après retour à 23°C | 0.24% |

Ces valeurs d'expansion montrent que la post-cuisson combinée de l'enduit 8050 / 8058 entre des couches de prepreg pour la fabrication de pièces aux formes complexes avec des angles aigus est possible.

CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES

| 8050-8058 | | |
|------------|---|-------------------------------|
| 14j à 23°C | FLEXION Module Résistance maximum Allongement à la rupture | 1.04 GPa 12.3 MPa 1.6% |
| 16h à 60°C | FLEXION Module Résistance maximum Allongement à la rupture | 1.28 GPa 18.7 MPa 1.75% |

ISO 178

CONDITIONNEMENTS

- Kit en boîte de 0.5kg + 0.5kg
- Kit en boîte de 2.5kg + 2.5kg
- Kit en seau de 15kg + 15kg
- Kit en fût de 150kg + 150kg

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 & 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.



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