

Systeme Epoxy SR 632 / SD 7262

Pour support humide ou réparation sous l'eau

Caractéristiques

Le système époxy SR 632 / SD 7262 durcit sur support humide ou sous l'eau à partir de 10 °C. L'emploi de l'accélérateur SA 300 permet le durcissement à partir de 5 °C ou des temps de prises plus rapides.

Il a été formulé pour des réparations d'urgence dans des conditions difficiles.

Il permet de stratifier des renforts de verre, carbone ou aramide.

Propriétés Physiques

	Température	SR 632	SD 7262	Normes
Couleur		Jaune clair	Jaune	
Aspect		Liquide non chargé	Liquide non chargé	
Stockage		2 ans Ne cristallise pas	2 ans Ne cristallise pas	
Viscosité (mPa.s)	@ 5 °C	51 000 ± 5 000	54 000 ± 5 000	Rhéomètre CP 50 mm Gradient vitesse 10 s ⁻¹
	@ 10 °C	18 000 ± 2 000	23 000 ± 2 000	
	@ 15 °C	7 500 ± 1 000	10 500 ± 1 000	
	@ 20 °C	3 500 ± 1 000	5 300 ± 1 000	
	@ 25 °C	1 800 ± 500	2 800 ± 300	
	@ 30 °C	1 000 ± 300	1 600 ± 300	
Densité	@ 20 °C	1.15	1.11	

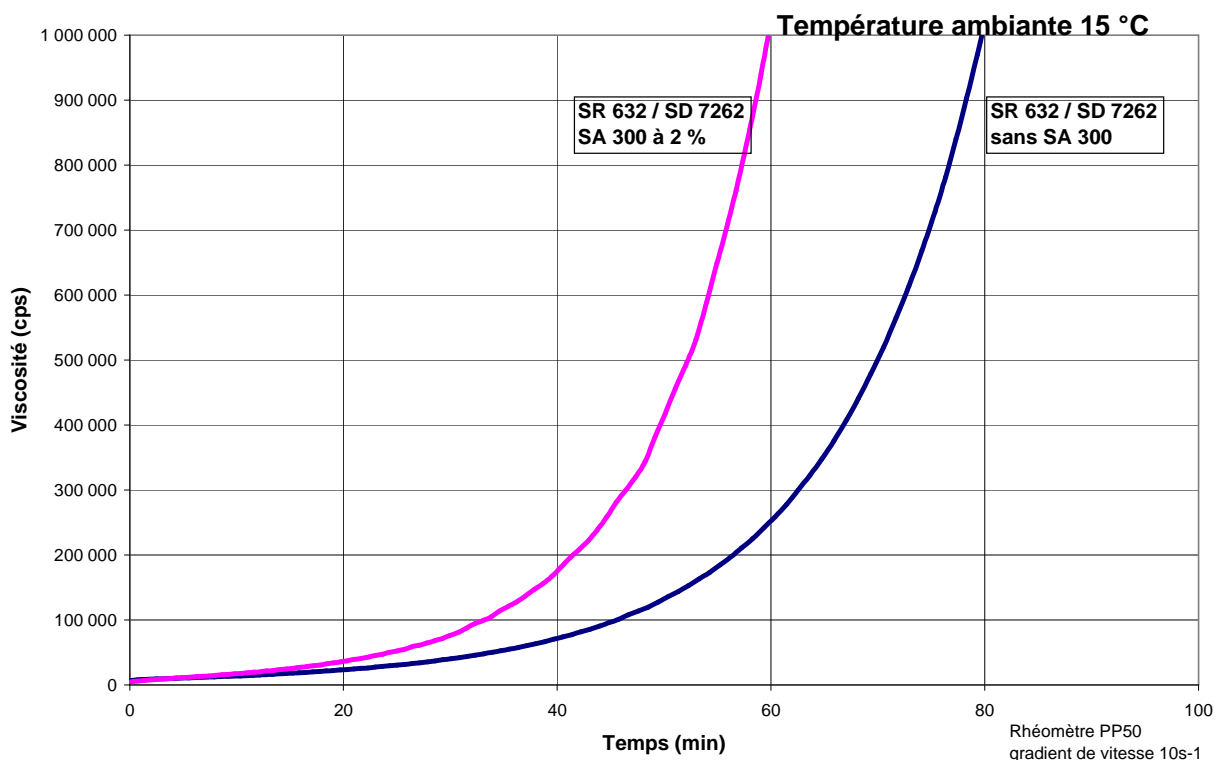
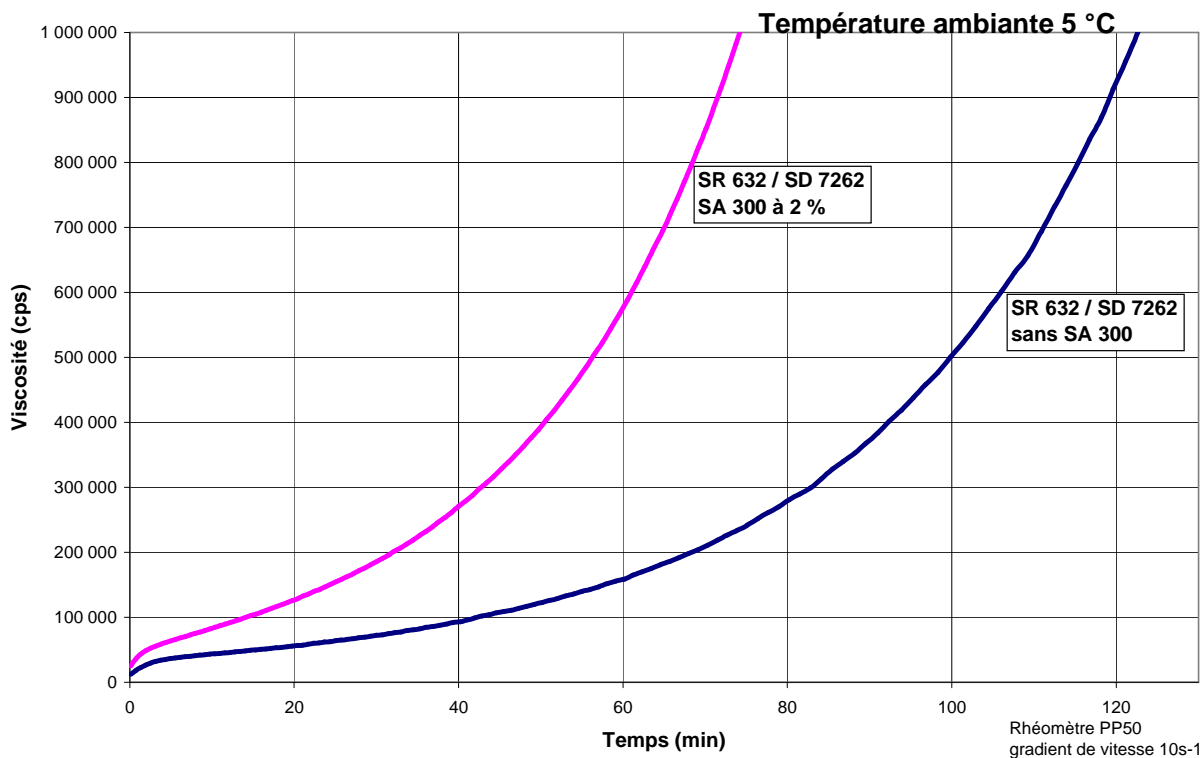
Mélange

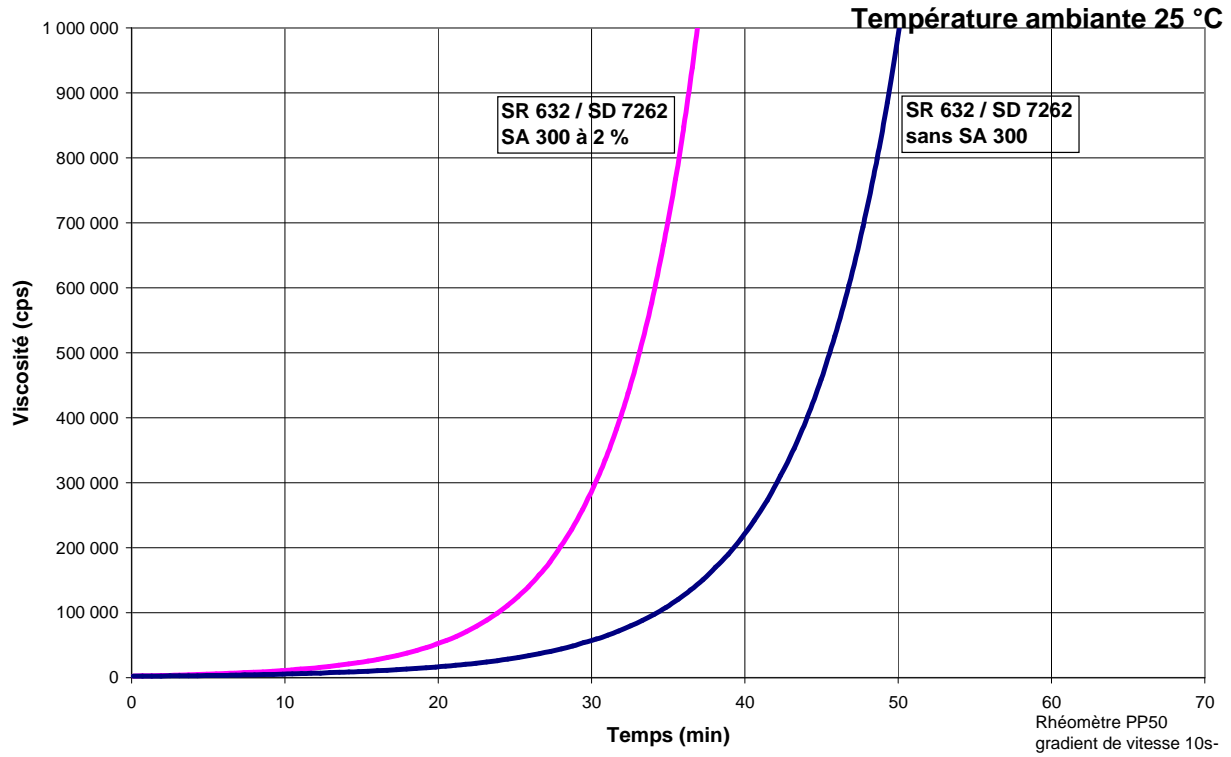
	Température	SR 632 / SD 7262	Normes
Couleur		Jaune clair	
Aspect		Liquide non chargé	
Viscosité (mPa.s)	@ 5 °C	35 000 ± 3 000	Rhéomètre PP 50 mm Gradient vitesse 10 s ⁻¹
	@ 15 °C	5 000 ± 1 000	
	@ 25 °C	2 000 ± 1 000	
Résistance en température Tg max / DSC		70 °C	ISO 11357-2: 1999 -5 à 180°C / N2 / 20°C/mn

Dosages

	Poids	Volume	
SR 632	100 g	100 ml	ou 2
SD 7262	48 g	50 ml	1

Réactivité – Evolution de la viscosité d'un film d'1 mm d'épaisseur :





Propriétés mécaniques sur résine pure

		SR 632 / SD 7262	
		24 h Ta + 24h 40°C	24 h Ta + 6 h 60° C
Cycles de polymérisation ➔			
Traction			
Module	N/mm ²	3150	3060
Résistance maximum	N/mm ²	59	80
Résistance à la rupture	N/mm ²	59	75
Allongement à l'effort maximum	%	2.2	3.9
Allongement à la rupture	%	2.2	4.2
Flexion			
Module	N/mm ²	3630	3220
Résistance maximum	N/mm ²	125	127
Allongement à l'effort maximum	%	4.9	5.4
Allongement à la rupture	%	7.2	10.4
Choc Charpy			
	KJ/m ²	16	14
Transition vitreuse			
Tg1	°C	69	69
Tg1 max.	°C		70

Essais réalisés sur des éprouvettes de résine pure coulée, sans dégazage préalable, entre des plaques en acier.

Mesures effectuées suivant les normes AFNOR:

Traction : NF T51-034

Flexion : NF T51-001

Compression: NF T 51-101

Choc Charpy: NF T51-501

Transition vitreuse: ISO 11357-2 : 1999 -5°C/180°C sous azote

Tg1 ou Onset : 1er point à 20 °C/mn

Tg1 maximum ou Onset : deuxième passage

Dosages

	Poids	Volume		
SR 632	100 g	100 ml	ou	2
SD 7262	48 g	50 ml		1

Durée de vie en pot sur 500 g de mélange @ 20 °C :

Non accéléré:	17 minutes
1% de SA 300:	8 minutes
2% de SA 300:	6 minutes

Application

Le système SR 632 / SD 7262 adhère sur nombreux supports: composites polyesters ou époxydes, polyuréthanes, bois, acier, aluminium anodisé, verre... Si possible dégraisser le support à l'aide d'un solvant (Acétone, Méthyléthyl cétone, alcool à brûler) puis poncer grossièrement.

Respecter les dosages. Mélanger intimement pendant deux minutes les deux composants.

- Support humide: Sécher si possible et poncer
- Sous l'eau:
- Poncer la zone à réparer, découper les tissus de renfort à la dimension, les stratifier un par un sur un polyane et plaquer le tout sur la zone à réparer.
 - Chasser les bulles d'air et l'eau en exerçant une pression sur le polyane (pinceau, spatule)

Accélération

Le SA 300 est un puissant accélérateur des résines époxydes.
Il est efficace à faible dose et ne modifie pas les propriétés de la formulation.
Le SA 300 se mélange à la résine avant l'addition du durcisseur ou après le mélange.
Ne pas additionner directement le SA 300 dans le durcisseur.

Dosage: 0.2 à 3% par rapport à la résine.

Exemple: 450 ml de mélange accéléré à 1%

	Dosage	
	Poids	Volume
Résine SR 632	297 g	297 ml
SA 300	3 g	3 ml

Mélanger avant l'addition du durcisseur

SD 7262	144 g	150 ml	Mélanger pendant 1 à 2 minutes
---------	-------	--------	--------------------------------

Toxicité / conseils de manipulation

Travailler avec des gants.

En cas de contact avec la peau, se laver immédiatement au savon.