

Systemes epoxydes avec durcissement à température ambiante ou élevée

Produits	Durée d'utilisation à 23 °C [min]	Temps de gélification		Durcissement recommandé [°C]	Résistance à la déformation thermique Tg [°C] IEC 1006, DSC	Résistance en flexion [Mpa] ISO 178	Module d'élasticité en flexion [Mpa] ISO 178	Allongement à la rupture en flexion [%] ISO 178	Résistance aux choc K _{1C} / G _{1C} [Mpa√m , J/m ²] Bend notch
		à 23 °C [min]	à 60 °C [min]						
Durée d'utilisation < 20 minutes									
Araldite® LY 564 / Durcisseur XB 3458	13-17	60-80	6-11	10 min / 80 + 20min / 100	94-100	130-140	3'150-3'350	7.0-9.5	1.30-1.50 / 440-520
Résine XB 3585 / Durcisseur XB 3458	14-18	60-80	6-10	10 min / 80 + 20 min / 100	110-125	120-130	3'200-3'500	4.0-5.0	1.05-1.15 / 280-320
Résine XU 3508 / Durcisseur XB 3458	14-18	70-90	6-10	10 min / 80 + 20 min / 100	110-125	120-130	3'050-3'300	4.0-5.0	1.20-1.35 / 380-500
Durée d'utilisation < 100 minutes									
Résine XB 3585 / Aradur® 3405	30-50	140-180	17-28	8 hrs / 80	77-82	140-155	3'350-3'500	9.0-10.50	0.82-0.92 / 165-185
Résine XB 3585 / Aradur 5003-1	40-48	180-220	20-26	30 min / 80 + 20 min / 120	120-130	100-110	2'800-3'100	4.0-5.0	0.73-0.83 / 160-190
Araldite LY 3297 / Aradur 3299	40-50	180-240	25-35	8 hrs / 80	94-100	123-128	2'800-3'000	9.0-12.0	0.80-0.90 / 195-225
Résine Astorit LMA 3003 / Aradur 951	42-52	180-240	20-26	30 min / 80 + 30 min / 100	96-100	96-114	2'500-2'700	4.6-6.6	1.20-1.30 / 550-600
Araldite LY 564 / Aradur 5003-1	42-52	180-240	21-27	30 min / 80 + 20 min / 120	100-110	105-115	2'600-2'900	7.0-9.0	0.90-0.98 / 240-280
Durée d'utilisation < 200 minutes									
Résine XB 3585 / Durcisseur XB 3404-1	100-130	280-360	30-50	8 hrs / 80	76-84	128-135	3'200-3'350	8.0-9.5	0.82-0.92 / 180-200
Araldite LY 5052 / Aradur 5052	110-160	420-500	40-55	8 hrs / 80	114-122	116-122	2'700-3'000	8.5-13.4	0.77-0.83 / 192-212
Araldite LY 3297 / Aradur 3298	120-135	340-420	48-60	8 hrs / 80	90-96	125-130	2'800-3'000	7.0-8.2	0.85-0.95 / 215-245
Araldite LY 564 / Aradur 3487	130-160	600-700	65-85	8 hrs / 80	81-86	118-130	2'900-3'100	10.0-12.0	0.95-1.05 / 255-305
Durée d'utilisation > 200 minutes									
Résine XU 3508 / Aradur 3486	390-480	> 600	100-130	5 hrs / 100	95-102	110-125	2'750-2'950	10.0-12.5	2.20-2.40 / 1'500-1'700
Résine XB 3585 / Aradur 3486	480-580	> 600	100-130	5 hrs / 100	100-110	120-130	2'700-3'000	9.0-12.0	0.90-1.02 / 250-300
Araldite LY 564 / Aradur 3486	560-620	> 600	110-130	8 hrs / 80	80-84	118-130	2'900-3'100	10.5-12.5	0.95-1.05 / 260-310
Résine XU 3508 / Durcisseur XB 3403	600-720	> 900	120-160	4 hrs / 60 + 6 hrs / 80	70-75	100-125	2'900-3'100	9.0-11.0	2.10-2.30 / 1'250-1'400
Résine 3585 / Durcisseur XB 3403	700-950	> 900	100-130	8 hrs / 80	82-90	118-132	3'000-3'200	10.5-12.5	0.90-1.00 / 240-260

* IEC 1006, DSC, 10 K/min, ** Caractéristiques de rupture mécanique (K_{1C} / G_{1C}): CG Methode PM 258-0/90 (Bend notch)