

---

Système de résine de coulée<sup>®</sup> Araldite

<b>Araldite<sup>®</sup></b>	<b>CW 2245 BD</b>	<b>100 pbw ou</b>
<b>Araldite<sup>®</sup></b>	<b>CW 2245 N (noir)</b>	<b>100 pbw</b>
<b>Aradur<sup>®</sup></b>	<b>HY 2966</b>	<b>10 pbw ou</b>
<b>Aradur<sup>®</sup></b>	<b>HY 956 EN</b>	<b>9 pbw</b>

**Système de coulée à chargé optimale, pour la mise en oeuvre et le durcissement à température ambiante ou à des températures légèrement augmentées**

---

Transformateurs miniatures  
(Transformateurs de ligne, transformateurs d'alimentation,  
bobines, selfs)

**Applications**

---

Coulée / coulée sous vide

**Mise en oeuvre**

---

Bonne résistance aux chocs thermique  
Autoextinguibilité: homologué UL 94  
(V-0 épaisseur 6 mm pour CW 2245 BD)

**Propriétés**

# Description des produits

(Valeurs indicatives)

## Résine époxyde modifiée, sans solvant, contenant des charges

<b>Araldite CW 2245</b>	Viscosité	à 25°C	mPa s	ca. 18 000
	Masse volumique	à 25°C	g/cm <sup>3</sup>	1.65
	Point d'éclair		DIN 51 758 °C	190-200
	Taux de charge		%	58
Forme de livraison	Liquide blanc, très visqueux chargé <sup>1)</sup>			
Stabilité au stockage à 18 - 25°C	Voir date d'expiration sur le récipient d'origine (au moins 4 mois)			
Odeur propre	Oui			
Produits de décomposition autres dangereux	Oxyde de carbone, dioxyde de carbone et gaz et vapeurs toxiques en cas d'incendie			
Élimination des déchets	Méthodes de destruction normales selon les prescriptions locales			

1) Livrable également en coloris noir (Araldite CW 2245 N)

## Durcisseur formulé à base de polyamine, de faible viscosité

<b>Aradur HY 2966</b>	Viscosité (Hoeppler)	à 25°C	mPa s	ca. 500
	Masse volumique	à 25°C	g/cm <sup>3</sup>	0.97
	Point d'éclair		DIN 51 758 °C	>200
Forme de livraison	Liquide clair, jaune clair			
Stabilité au stockage à 18 - 25°C	Voir date d'expiration sur le récipient d'origine (au moins 1 an)			
Odeur propre	Oui			
Produits de décomposition autres dangereux	Oxyde de carbone, dioxyde de carbone et gaz et vapeurs toxiques en cas d'incendie			
Élimination des déchets	Méthodes de destruction normales selon les prescriptions locales			

## Durcisseur formulé à base de polyamines aliphatiques, de basse viscosité

<b>Aradur HY 956 EN</b>	Viscosité	à 25°C	mPa s	ca. 450
	Masse volumique	à 25°C	g/cm <sup>3</sup>	1.02
	Point d'éclair		DIN 51 758 °C	175-185
Forme de livraison	Liquide clair, jaune clair			
Stabilité au stockage à 18 - 25°C	Voir date d'expiration sur le récipient d'origine (au moins 1 an)			
Odeur propre	Oui			
Produits de décomposition autres dangereux	Oxyde de carbone, dioxyde de carbone et gaz et vapeurs toxiques en cas d'incendie			
Élimination des déchets	Méthodes de destruction normales selon les prescriptions locales			

# Description des produits

---

(Valeurs indicatives)

---

## Stockage

Les composants décrits dans ce mode d'emploi doivent toujours être stockés au sec, si possible dans les emballages d'origine bien fermés. Dans ces conditions, la stabilité au stockage correspond au temps indiqué dans la description du produit. Du fait de leur tendance à sédimenter, les produits chargés doivent être stockés de préférence à des températures de 15 - 20°C.

## Mise en oeuvre

---

Dans le cas de composants à charge préalable, il est nécessaire de les remuer dans les emballages d'origine avant le prélèvement; cela à cause de la tendance à la sédimentation des composants à charge préalable. Cette opération est particulièrement importante avant un prélèvement partiel afin d'éviter des dosages erronés.

Les composants à charge élevée sont échauffés à 40 - 60°C dans l'emballage d'origine (par exemple dans le four durant la nuit) afin de faciliter le remuage et le prélèvement.

Lors de la préparation de la masse de résine de coulée, la part de durcisseur est gâchée à fond dans la résine préchauffée à 40 - 50°C. Un dégazage bref de la masse de résine de coulée, effectué sous un vide de 5 - 10 mbar, améliore l'homogénéité ainsi que les propriétés diélectriques de la matière moulée.

	<b>Système</b>		<b>1</b>	<b>2</b>
<b>Rapport de mélange</b>	Araldite CW 2245	parties pondérales	100	100
	Aradur HY 2966	parties pondérales	10	–
	Aradur HY 956 EN	parties pondérales	–	9

<b>Données de mise en oeuvre</b> (valeurs indicatives)	Viscosité initiale (Hoeppler)	mPa s	à 25°C	ca. 10 000	ca. 7500
			à 40°C	ca. 3000	ca. 2500
	Doublement de la viscosité initiale (Hoeppler)	min	à 25°C	ca. 20	–
			à 40°C	ca. 10	–
	Durée d'utilisation jusqu'à 15 000 mPa s (Hoeppler)	min	à 25°C	–	ca. 30
			à 40°C	–	ca. 30
Durée de durcissement minimale	h	à 25°C	≥ 24	≥ 24	
		à 40°C	8	12	
		à 60°C	2	6	

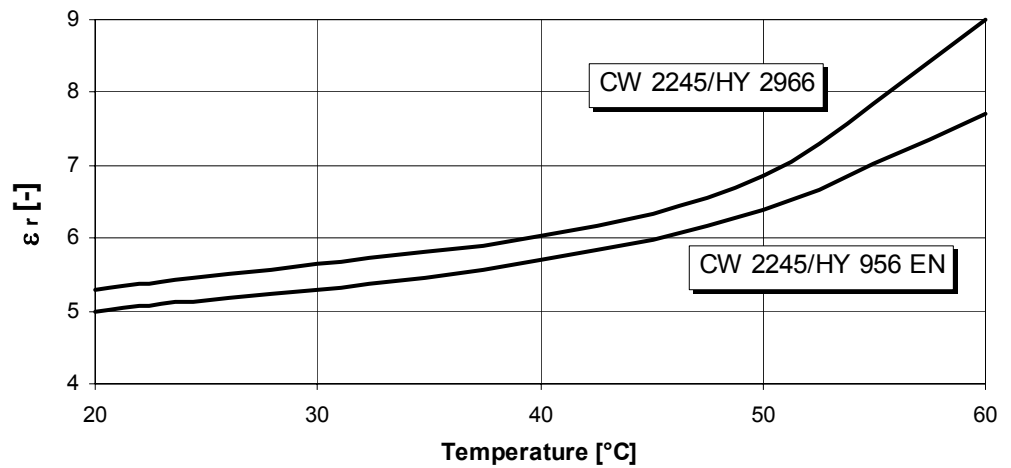
# Propriétés finales

Valeurs indicatives, mesures effectuées sur des éprouvettes standards, durcissement 24 h / 25°C + 6 h / 60°C

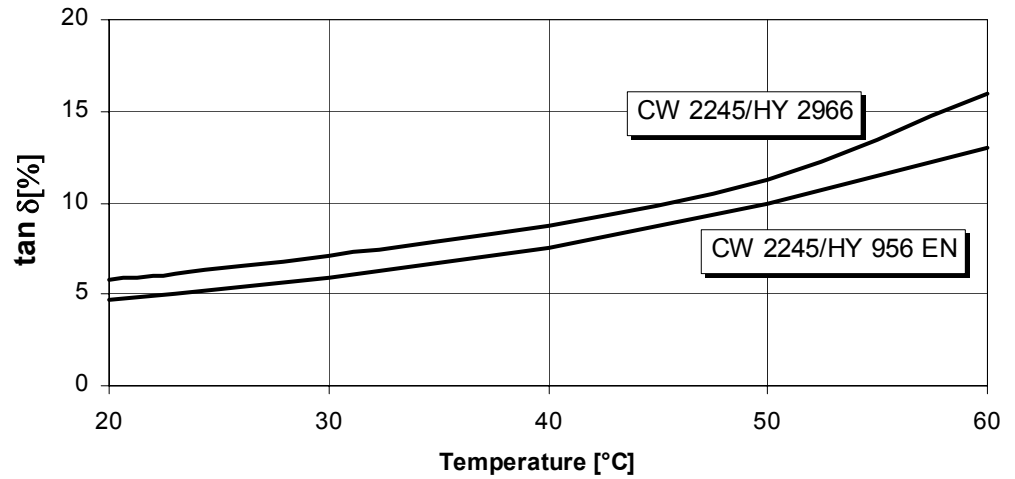
<b>System</b>				<b>1</b>	<b>2</b>
Couleur des matériaux moulés				beige (naturel)	beige (naturel)
Masse volumique	à 25°C	DIN 55 990	g/cm <sup>3</sup>	1.60	1.61
Dureté Shore D (plaque de 4 mm)	à 25°C	DIN 53 505		74	80
Température de transition vitreuse (en torsion)			°C	55	63
Point de fléchissement (Martens)		DIN 53 458	°C	49	54
Résistance à la traction					
Contrainte de traction max.	à 25°C	ISO/527	MPa	38	36
Allongement à la rupture	à 25°C	ISO/527	%	1.1	0.8
Module d'élasticité sur essai de traction	à 25°C	ISO/R 527	MPa	–	5500
Combustibilité		UL 94	palier	V-0(4 mm)	V-0(4 mm)
Absorption d'eau					
1 jour	à 23°C	ISO 62	%	0.06	0.17
30 min	à 100°C	ISO 62	%	0.22	0.23
Coefficient de dilatation thermique linéaire	à 20-40°C	DIN 53 752	ppm/K <sup>-1</sup>	75·10 <sup>-6</sup>	69·10 <sup>-6</sup>
Conductibilité thermique	à 23°C	DIN 52 612	W/mK	0.65	0.67
Corrosion électrolytique		DIN 53 489	palier	A-1	A/1.2
Résistance au cheminement		IEC 60112		CTI>600	CTI>600
Rigidité électrique					
Valeur à 20 s sur plaque de 2 mm (50 Hz)	à 23°C	IEC 60243	kV/mm	18	16

# Propriétés

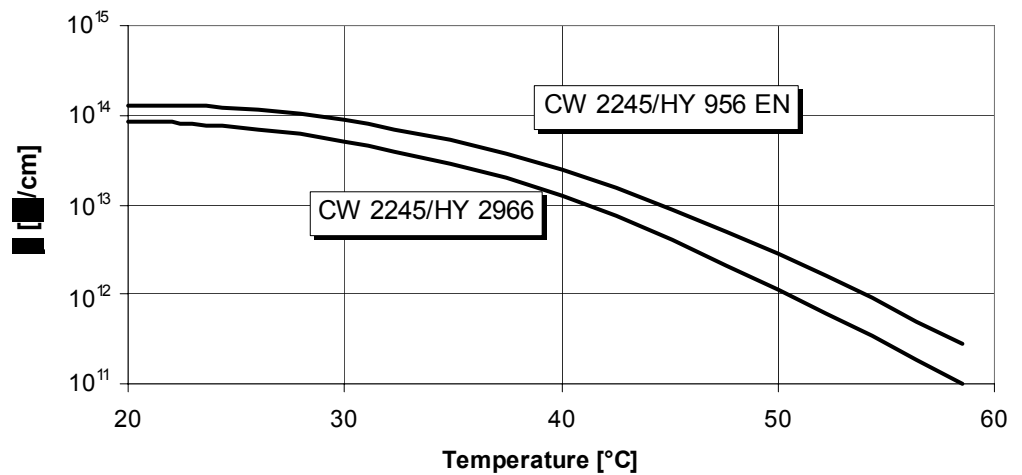
Dielectric constant  $\epsilon_r$  vs temperature (IEC 250/DIN 53483)



Loss factor  $\tan\delta$  vs temperature at 50 Hz (DIN 53483)



Specific volume resistivity  $\rho$  vs temperature DIN 53482



# Hygiène du travail

Lors de la manipulation de nos produits, les prescriptions d'hygiène du travail sont à observer strictement. Par ailleurs, veuillez consulter les fiches des caractéristiques de sécurité correspondantes ainsi que notre brochure «Indications concernant l'hygiène du travail lors de la manipulation de résines synthétiques»

<b>Mesures pour l'hygiène du travail</b>	<i>Hygiène personnelle au poste de travail</i>	
	vêtements de protection	survêtement
	gants	port obligatoire
	manchons	recommandés en cas de possibilité de contact avec la peau
	lunettes de protection	port obligatoire
	masque à filtre, masque anti-poussière	non
	<i>Protection de la peau</i>	
	avant de commencer le travail	crème protectrice pour les parties non protégées
	après chaque lavage de la peau	crème protectrice ou crème nutritive
	Traitement des parties de peau souillées (éclaboussures)	tamponner avec du papier absorbant; laver à l'eau chaude et avec un savon non alcalin; serviettes à jeter; pas de solvants
Mesures pour la protection du poste de travail	papier clair comme support de travail; récipients à jeter	
Elimination du matériau renversé	faire absorber avec de la sciure de bois, chiffons ou torchons, seau à ordures revêtu de plastique	
Ventilation: à l'atelier au poste de travail	renouvellement de l'air 3 à 5 fois par heure installation d'aspiration locale; éviter toute inhalation de vapeurs	

**Premier secours**

Des éclaboussures du matériau utilisé, pénétrées par mégarde dans les **yeux**, sont immédiatement à laver à l'eau courante pendant 10 à 15 minutes. Ensuite il faut consulter dans tous les cas un médecin.

Des éclaboussures sur la **peau** sont à tamponner et à laver pour ajouter ensuite une crème de nettoyage (comme indiqué ci-dessus). En cas de fortes irritations ou de brûlures il faut consulter un médecin. Les pièces de vêtement salies sont à changer immédiatement.

Des personnes incommodées par **inhalation** sont à amener immédiatement à l'air frais et il faut aussi exiger des soins médicaux.

Dans tous les cas douteux: exigez des soins médicaux!

## Note

Araldite® et Aradur® sont des marques déposées de Huntsman LLC ou d'une de ses filiales dans un ou plusieurs pays, mais pas dans tous les pays.

Huntsman LLC  
® Registered trademark



Nos recommandations et l'assistance technique que nous vous apportons sont fondées sur le niveau actuel de nos connaissances. Toute utilisation de nos produits à des fins ou dans des conditions autres que celles-ci relèverait de votre seule responsabilité. Il vous incombe de vérifier la compatibilité de l'utilisation et des processus que vous mettez en oeuvre avec nos produits, de respecter les bonnes pratiques professionnelles et de tenir compte, sous votre responsabilité, des facteurs spécifiques à votre activité. Il vous appartient en outre de respecter les droits de propriété industrielle des tiers. Nous garantissons la qualité irréprochable de nos produits dans le cadre de nos conditions générales de vente et de livraison.