

Systemes avec durcissement à température élevée

Produits	Durée d'utilisation à 23 °C [min]	Temps de gélification à 80 °C [min]	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 chocs K _{1C} / G _{1C} [Mpa√m, J/m ²] Bend notch
Durée d'utilisation < 10 heures								
Résine XU 3508 / Aradur® 22962	90-150	24-40	1 h / 80 + 2 hrs / 150	144-154	120-135	2'700-2'900	8.0-10.0	0.95-1.15 / 340-380
Araldite® LY 564 / Aradur 22962	120-180	20-30	15 min / 120 + 2 hrs / 150	134-150	120-135	2'500-2'750	9.0-11.0	0.80-0.95 / 200-260
Araldite LY 556 / Aradur 22962	120-180	18-22	15 min / 120 + 2 hrs / 150	148-158	130-136	2'550-2'800	7.5-10.0	0.68-0.78 / 140-175
Résine XB 3585 / Aradur 22962	300-390	16-20	10 min / 80 + 20 min / 100	150-158	130-140	2'800-3'000	7.5-9.0	0.65-0.75 / 130-160
Résine XU 3508 / Aradur 2954	300-390	36-56	1 h / 80 + 8 hrs / 160	150-158	125-135	2'600-2'800	7.0-8.0	0.85-1.05 / 250-290
Araldite LY 564 / Aradur 2954	480-600	35-45	1 h / 80 + 8 hrs / 140	143-148	120-124	2'600-2'800	6.5-7.5	0.68-0.76 / 149-181
Durée d'utilisation < 40 heures								
Résine XB 3292 / Aradur 2954	600-840	34-44	2 hrs / 100 + 2 hrs / 200	220-230	115-125	3'050-3'250	4.4-4.49	0.53-0.58 / 75-85
Résine XU 3508 / Durcisseur XB 3473	1'680-1'980	> 600	1 h / 120 + 2 hrs / 200	160-168	110-125	2'500-2'700	6.0-7.0	1.20-1.40 / 420-480
Araldite LY 556 / Durcisseur XB 3473	1'920-2'220	> 600	2 hrs / 120 + 4 hrs / 180	185-195	110-120	2'700-2'900	5.5-6.5	0.70-0.85 / 190-220
Durée d'utilisation > 40 heures								
Araldite LY 564 / Aradur 917 / Accélérateur 960-1	> 2'880	30-40	4 hrs / 80 + 4 hrs / 120	122-128	140-150	3'000-3'200	6.0-7.0	0.59-0.70 / 100-125
Résine XU 3508 / Aradur 917 / Accélérateur DY 070	> 2'880	128-160	4 hrs / 80 + 8 hrs / 140	135-145	140-150	2'900-3'200	5.7-6.7	0.85-0.95 / 210-240
Araldite LY 556 / Aradur 917 / Accélérateur DY 070	> 2'880	140-160	4 hrs / 80 + 8 hrs / 140	145-153	125-135	3'100-3'300	6.0-8.5	0.56-0.60 / 88-96
Araldite LY 556 / Aradur 906 / Accélérateur DY 070	> 2'880	224-256	2 hrs / 120 + 8 hrs / 160	160-165	100-140	2'900-3'100	4.0-7.0	0.60-0.75 / 100-215
Araldite CY 179 MA / Aradur 917 / Accélérateur DY 070	> 2'880	120-160	2 hrs / 120 + 6 hrs / 160	188-193	80-105	2'950-3'150	2.3-3.6	0.50-0.54 / 72-84
Résine XB 3292 / Durcisseur XB 3473	> 2'880	360-420	2 hrs / 100 + 2 hrs / 200	195-203	98-108	3'050-3'250	4.1-4.6	0.50-0.55 / 70-75
Résine XB 3563 / Aradur 917 / Accélérateur DY 070	> 3'000	120-160	1 h / 80 + 6 hrs / 180	198-206	90-110	2'900-3'050	2.8-4.5	0.45-0.50 / 60-65

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