

ISOBOND SR 1252 / SD 205x

Mousse syntactique à basse densité

ISOBOND SR 1252 est un système époxy allégé bi-composant de type mousse syntactique. Polymérisant à température ambiante, il atteint de bonnes propriétés mécaniques après une post-cuisson à 40 °C. Il peut être appliqué en forte épaisseur et sur des pièces verticales sans coulure.

Les applications sont multiples (densification des nids d'abeilles, des mousses et des zones d'insert, joints congés...)

		ISOBOND SD 2055 BLACK	ISOBOND SD 2052 BLACK
Réactivité type		Rapide	Lent
Viscosité initiale (mPa.s)	20 °C	885 540	585 000
	30 °C	620 000	335 000
Pot Life (150 g)	20 °C	12 min	01 h 20
	30 °C	8 min	44 min
Proportions de mélange	En poids	100 / 40	100 / 40
	En volume	100 / NC	100 / NC
Densité		0,68	0,69
Tg max onset	°C	68	71
Temps de gel (1 mm)	20 °C	01 h 10	04 h 10
	30 °C	55 min	02 h 50
Temps de démoulage	20 °C	03 h 30	12 h 30
	30 °C	02 h 45	08 h 30

Caractéristiques :

- Système époxy allégé bi-composant
- Bonnes propriétés mécaniques après une post-cuisson à 40 ° C.
- Peut être appliqué en forte épaisseur et sur des pièces verticales.
- Peut être appliqué à la spatule

Utilisations typiques :

- Densification des nids d'abeilles, des mousses et des zones d'insert
- Joint congelé de faible densité pour l'assemblage de deux parties d'une structure/joint entre coque et cloison
- Collage sur époxy ou stratifiés polyester anciens ; le ponçage jusqu'à la fibre est fortement recommandé.
- Pour de meilleures propriétés mécaniques, reportez-vous à la fiche technique ISOBOND SR 1170 White / SD 205x Black, avec une densité plus élevée

Spécificité du système:

- Changement de couleur contrasté lorsque le durcisseur est mélangé avec de la résine. La résine jaune clair et le durcisseur jaune foncé deviendront violet foncé.



Résine époxy ISOBOND SR 1252

Aspect Couleur		Pâte Jaune
Viscosité (mPa.s)	15 °C	450000 ± 90000
	20 °C	195000 ± 40000
	25 °C	113000 ± 23000
	30 °C	NC ± NC
	40 °C	NC ± NC
Densité	20 °C	0,60
Stabilité au stockage (mois)	23 °C	24

Durcisseur(s)

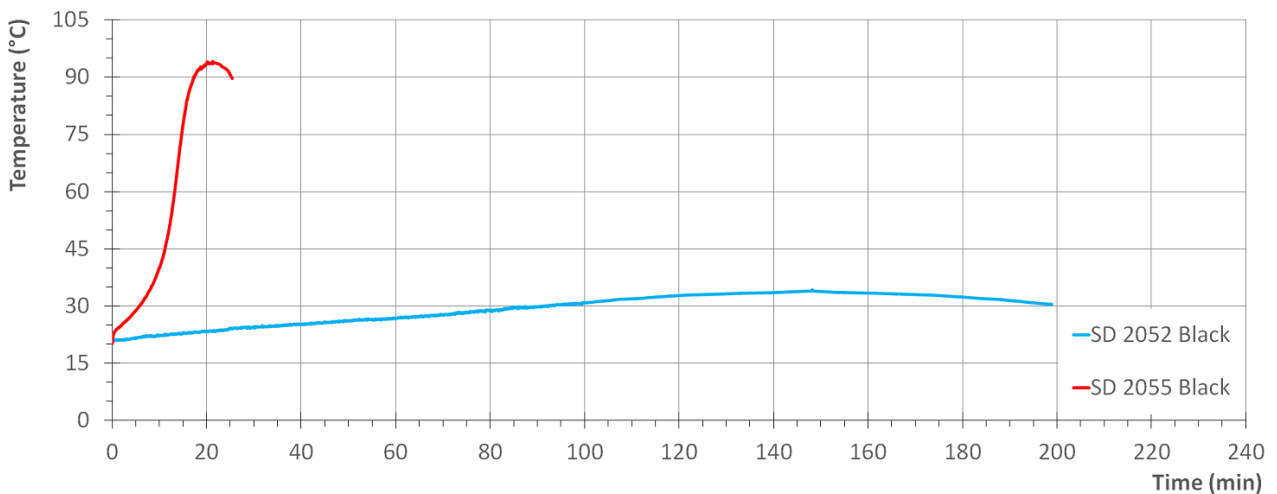
		ISOBOND SD 2055 BLACK	ISOBOND SD 2052 BLACK
Aspect Couleur		Pâte Noir	Gel Noir
Réactivité type		Rapide	Lent
Viscosité (mPa.s)	15 °C	133000 ± 27000	74700 ± 15000
	20 °C	95500 ± 19500	56000 ± 11200
	25 °C	77400 ± 15600	44000 ± 8800
	30 °C	NC ± NC	NC ± NC
	40 °C	NC ± NC	NC ± NC
Densité	20 °C	1,04	1,12
Stabilité au stockage (mois)	23 °C	24	24

Mélange(s) ISOBOND SR 1252 / SD 205x

		ISOBOND SD 2055 BLACK	ISOBOND SD 2052 BLACK
Aspect		A définir	A définir
Couleur		Marron	Marron
Proportions de mélange			
En poids		100 / 40	100 / 40
Viscosité initiale (mPa.s)	20 °C	885 540	585 000
	30 °C	620 000	335 000
Densité	20 °C	0,68	0,69

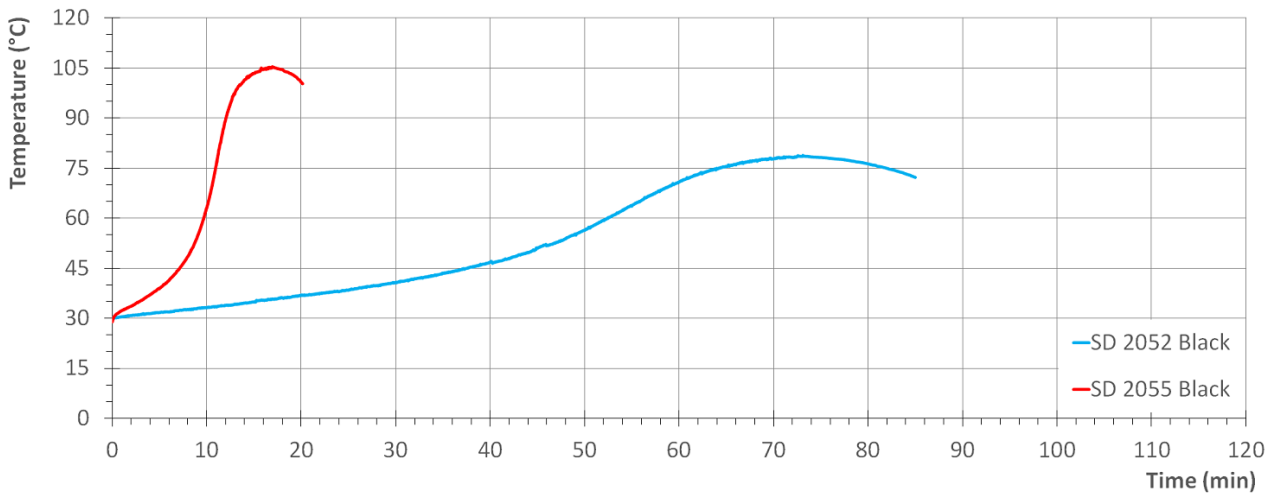
Réactivité 20 °C sur 150 g ISOBOND SR 1252 / SD 205x

	ISOBOND SD 2055 BLACK	ISOBOND SD 2052 BLACK
Température maximale (°C)	94	34
Temps au pic exothermique	20 min	02 h 20
Temps pour atteindre 50 °C	12 min	-



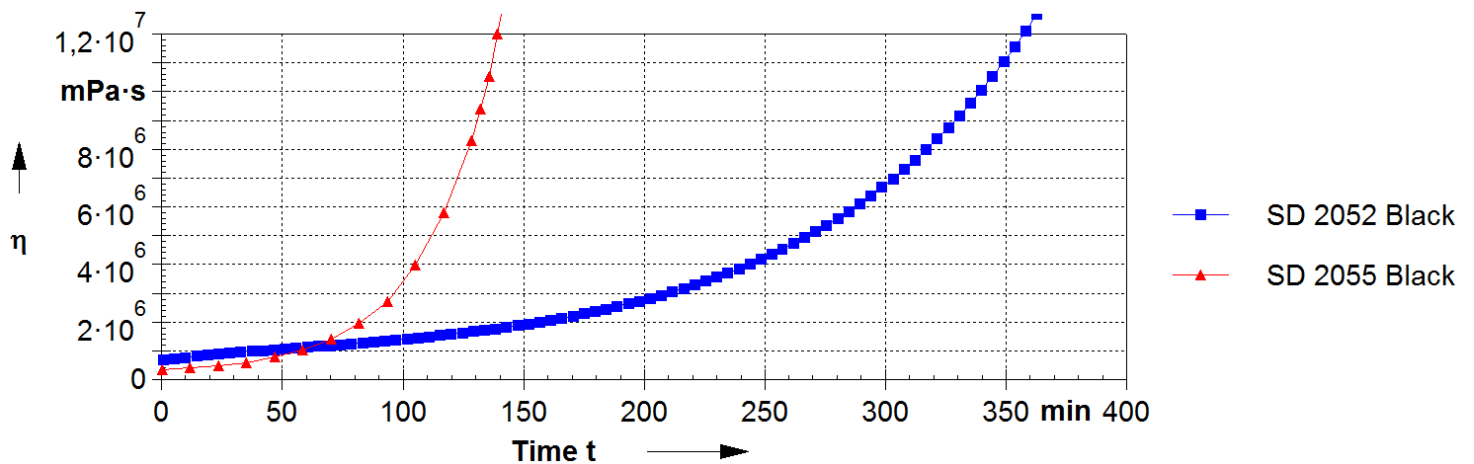
Réactivité 30 °C sur 150 g ISOBOND SR 1252 / SD 205x

	ISOBOND SD 2055 BLACK	ISOBOND SD 2052 BLACK
Température maximale (°C)	105	79
Temps au pic exothermique	16 min	01 h 10
Temps pour atteindre 50 °C	8 min	44 min

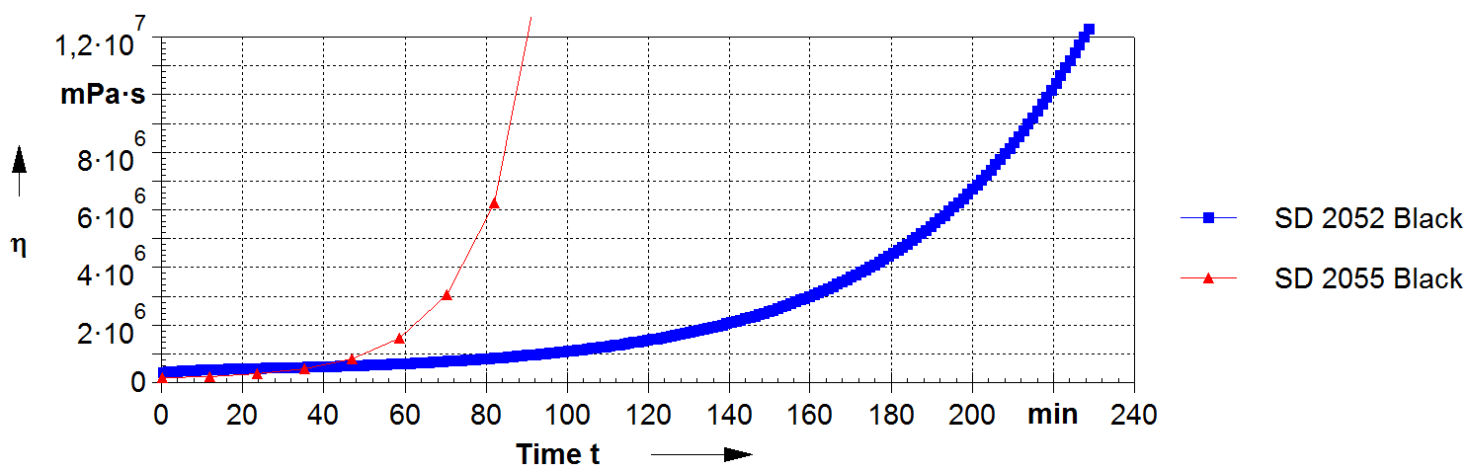


Réactivité sur un film de 1 mm d'épaisseur

20 °C



30 °C



Post-cuisson

Les valeurs thermomécaniques d'un système époxy peuvent être optimisées par la mise en œuvre d'un cycle de post-cuisson. Le laboratoire Sicommin utilise des cycles prédéfinis afin d'éditer les fiches techniques et comparer les systèmes entre eux. Ces cycles expérimentaux sont adaptables à vos applications spécifiques, prenant en compte les paramètres suivants :

- Système époxy sélectionné (Tg max)
- Moyen de chauffe disponible
- Dimension et échantillonnage de la pièce
- Nature de l'outillage (conductivité thermique du matériau)

De nombreux systèmes peuvent fournir de bonnes propriétés mécaniques après un durcissement à température ambiante et dès 18°C durant 24 à 48 h avant démoulage.

Les propriétés mécaniques progressent très rapidement avec une température légèrement plus élevée de l'ordre de 40°C pendant plusieurs heures.

Les systèmes Epoxy à haute Tg et durcisseurs lents et extra-lents nécessitent impérativement une post-cuisson à plus haute température. Il est possible de débiter le cycle dès le passage du pic exothermique mais également de démarrer la post-cuisson plus tard après assemblage des différents composants et avant les opérations de finitions. Si la nature des modèles et outillages n'est pas adaptée aux hautes températures, nous conseillons de réaliser les premiers paliers jusqu'à la température maximale admissible puis, après refroidissement et démoulage, de poursuivre le cycle sur un conformateur adapté.

Pour un système époxy conventionnel, nous conseillons la réalisation d'un cycle par palier de 20°C pendant 4h.

Exemple pour un système époxy Tg max 100°C :

4h à 40°C + 4h à 60°C + 4h à 80°C + refroidissement à l'ambiante avant démoulage.

Il existe de nombreux systèmes Epoxy à cycle de cuisson court et à haute température ne rentrant pas dans ce schéma de post-cuisson (pultrusion, compression à chaud, pre-preg). Pour ces systèmes, la cuisson initiale permet d'obtenir les performances thermomécaniques maximales sans post-cuisson.

Nous vous invitons à vous rapprocher de notre service technique pour vos questions à ce sujet.

Propriétés mécaniques sur résine pure :

		ISOBOND SR 1252 / ISOBOND SD 2055 BLACK		ISOBOND SR 1252 / ISOBOND SD 2052 BLACK	
		24 h TA + 24 h 40 °C	24 h TA + 4 h 60 °C	24 h TA + 24 h 40 °C	24 h TA + 4 h 60 °C
Traction					
Module	N/mm ²	1 450	1 430	1 660	1 600
Résistance maximum	N/mm ²	18	19	19	18
Résistance à la rupture	N/mm ²	18	19	19	18
Allongement à l'effort maximum	%	1,4	1,5	1,3	1,3
Allongement à la rupture	%	1,4	1,5	1,3	1,3
Flexion					
Module	N/mm ²	1 310	1 250	1 430	1 400
Résistance maximum	N/mm ²	29	30	30	27
Résistance à la rupture	N/mm ²	29	30	30	27
Allongement à l'effort maximum	%	2,4	2,8	2,2	2
Allongement à la rupture	%	2,4	2,8	2,2	2,0
Cisaillement					
Résistance à la rupture	N/mm ²	16	16	17	17
Compression					
Module	N/mm ²				
Contrainte au seuil d'écoulement	N/mm ²	29	28	30	30
Déformation seuil d'écoulement	%	6,6	7,2	6,9	7,1
Choc Charpy					
Résilience	kJ/m ²	5,9	6,5	5,9	5,6
Transition vitreuse DSC					
Tg onset	°C	55	55	64	65
Tg max onset	°C		68		71
Transition vitreuse DTMA					
Tg tan delta	°C				
TeiG onset G'	°C				
TmG midpoint G'	°C				
TefG endpoint	°C				
Tg peak G''	°C				

Ces cycles de cuissons sont appliqués après une période de durcissement de 24 h à température ambiante, permettant de dépasser le ael et l'exotherme de la réaction.

Les essais ont été effectués sur des échantillons de résine coulée sans dégazage préalable, entre les plaques d'acier.

Mesures prises selon les normes suivantes :

Tests mécaniques :

Traction :	ISO 527-2
Flexion :	ISO 178
Compression :	ISO 604 ou NF EN ISO 844 (produit alvéolaire)
Choc Charpy :	NF EN ISO 179-1
Cisaillement :	ASTM D732-17 (Punch Tool)
Résistance à la fissuration inter laminaire :	ASTM D5528-13
Ténacité à la rupture (GIC et KIC) :	ISO 13586
Vieillesse humide et reprise en eau :	Norme interne. Réticulation selon la mise en oeuvre et la cuisson indicative, pesée, immersion dans l'eau distillée à 70 °C / 48 h, pesée 1 h après émergence.

Résistance des collages
en cisaillement double lapshear :

ASTM D3528-96
ADH = rupture adhésive
COH = rupture cohésive
TLC = rupture cohésive à l'interface colle / support
FT = rupture de la fibre du support composite
LFT = rupture des fibres à l'interface colle / support

Tests thermiques

Transition vitreuse par DSC :	NF EN ISO 11357-2 -5°C à 180°C sous balayage d'azote
T_{G1} ou onset :	1er passage à 20 °C/min
T_{G1} maximum ou onset :	2ème passage à 20 °C/min

Transition vitreuse DMTA :

0 °C à 180 °C @ 2 °C/min, épaisseur 4 mm dans l'air
ISO 11357-1 T_g onset G'
ASTM D4065-12 T_g pic G''

Tests physiques:

Couleur Gardner :	NF EN ISO 4630	Méthode visuelle
Indice de réfraction :	NF ISO 280	
Viscosité :	NF EN ISO 3219	Rhéomètre CP 50 mm à 10 s ⁻¹
Densité des liquides:	ISO 2811-1	Pycnomètre
Densité des poudres:	NF EN ISO 1183-3	Pycnomètre à hélium
Densité des mousses :	NF EN ISO 845	
Temps de gel :	Croisement G' G'' Rhéomètre PP 50 mm à 10 s ⁻¹	
Taux de carbone vert :	ASTM D6866-16 ou XP CEN/TS 16640 Avril 2014	

TA :	Température Ambiante (de 20 à 25 °C)
NC :	Non Communiqué
NB :	Pas de rupture (flexion max à 15 % de déformation)

Tableau 1ère page :

Pot Life :	Temps pour atteindre 50 °C ou temps limite d'utilisation du mélange
Temps de gel :	Intersection des tangentes sur la courbe de viscosité d'un mélange sur 1 mm d'épaisseur
Temps de démoulage :	Temps nécessaire pour obtenir les résistances mécaniques suffisantes à un démoulage
Temps de mise sous vide mini :	Temps à partir duquel on peut appliquer du vide (25 000 mPa.s)
Temps de mise sous vide maxi :	Temps limite en dessous duquel on peut appliquer du vide (Croisement G'G'')
Temps d'infusion optimal :	Temps pour lequel la viscosité atteint 400 mPa.s
Temps d'infusion max :	Temps pour lequel la viscosité atteint 25 000 mPa.s
Temps de coupure du vide :	Temps pour atteindre le croisement G'G'' + 20 %

Mention légale :

Les informations que nous donnons par écrit ou verbalement dans le cadre de notre assistance technique et de nos essais n'engagent pas notre responsabilité. Elles sont fournies en toute bonne foi et se fondent sur la connaissance et l'expérience que la Société SICOMIN a acquises à ce jour de ses produits lorsqu'ils ont été convenablement stockés, manipulés et appliqués dans des conditions normales conformément aux recommandations de SICOMIN. Nous conseillons donc, aux utilisateurs des systèmes époxydes SICOMIN, de vérifier par des essais pratiques si nos produits conviennent aux procédés et applications envisagés. Le stockage, l'utilisation, la mise en œuvre et la transformation des produits fournis échappent à notre contrôle et relèvent exclusivement de votre responsabilité. SICOMIN se réserve le droit de modifier les propriétés du produit. Toutes les caractéristiques spécifiées dans cette Fiche technique sont basées sur des tests de laboratoire. Les mesures et leurs tolérances effectives peuvent varier pour différentes raisons. Si notre responsabilité devait néanmoins se trouver engagée, elle se limiterait, pour tous les dommages, à la valeur de la marchandise fournie par nous et mise en œuvre par vos soins. Nous garantissons la qualité irréprochable de nos produits dans le cadre de nos conditions générales de ventes et de livraison. Les utilisateurs doivent impérativement consulter la version la plus récente de la fiche technique locale correspondant au produit concerné, qui leur sera remise sur demande.

Mix total

ISOBOND SR 1252	Partie Résine + Partie Durcisseur (kg)	Partie Résine (kg)	Partie Durcisseur (kg)
ISOBOND SD 2055 BLACK			
ISOBOND SD 2052 BLACK			