

EPBOND 510

Mastic époxy - utilisable pour GT NO96

Description du produit

EPBOND 510 est un mastic époxy thixotrope de faible densité, utilisable dans les systèmes GT NO96 pour fixer les caissons d'isolation et répartir uniformément les charges. Il conserve une bonne souplesse et une bonne adhérence à basse température.

Principales caractéristiques

- Mastic thixotrope, sans coulure et applicable sur surfaces verticales • Faible densité
- Excellente résistance au fluage en compression • Facile à mélanger et à appliquer

Propriétés physiques

Propriété	Méthode d'essai	EPBOND510 Résine	EPBOND510 Durcisseur
Rapport de mélange en masse		100	30
Rapport de mélange en volume		100	30
Écart maximal admissible		±7% de la quantité de durcisseur	
Aspect	Examen visuel	Pâte thixotrope	Consistance pâteuse thixotrope
Couleur	Examen visuel	Gris	Bleu foncé
Masse volumique avant mélange à 25°C (g/cm ³)	ASTMD4052	Environ 1.05	Environ 1.05
Masse volumique après polymérisation à 25°C (g/cm ³)	ASTMD4052	Environ 1.05	
Viscosité à 25°C (Pa.s)		700	600
Temps de travail (500g) à 25°C (minutes)	Appareil de mesure du temps de gel	Environ 90 minutes	
Durée de conservation		12 mois	

Mise en œuvre

Le mastic époxy EPBOND 510 peut être extrudé avec un équipement automatique de dosage et de mélange, à une pression maximale de 200Bar. Une pression excessive peut écraser les microsphères creuses. Pour faciliter le pompage et l'extrusion, il est recommandé de travailler avec la résine et le durcisseur à une température supérieure à 20 °C.

Résistance en compression

Température		°C	-170	-100	-45	+23	+40
Résistance en compression	ISO 604: 2002	MPa	180	170	130	88	70

Température		°C	-170	-100	-45	+23	+40
Module en compression		MPa	7000	6000	5200	4700	4100

Conditions de polymérisation : 40 °C /7 jours

2024/8 Mastic époxy EPBOND 510 Page 1 /3

Évolution de la viscosité avec la température

Température (°C)	10	15	20	25	30	35
Viscosité de la résine (pa.s)	1580	1120	880	700	620	570
Viscosité du durcisseur (pa.s)	1550	1040	850	600	540	490

Conditions de polymérisation

Après la fin du temps ouvert, EPBOND 510 développe rapidement sa résistance et atteint un degré élevé de polymérisation. Après 21 jours à 23 °C ou 7 jours à 40 °C, le mastic époxy peut être considéré comme complètement polymérisé.

Pour caractériser la vitesse de polymérisation et le développement de la résistance, on peut mesurer l'augmentation de dureté du mastic époxy au cours du temps à différentes températures.

Dureté Shore D								
Temps (jours)	5°C	10°C	15°C	20°C	23°C	30°C	35°C	40°C
1	20	44	55	66	73	75	77	77
2	42	66	72	73	75	76	77	78
3	66	70	72	75	76	77	78	79
4	68	72	73	76	76	78	78	79
5	70	73	74	77	77	79	79	79
6	72	74	75	78	77	79	80	80
7	75	75	76	78	78	79	80	80
8	75	76	77	78	78	80	80	80
9	76	77	78	78	79	80	80	80
10	77	78	78	78	79	80	80	80
11	77	78	79	79	70	80	80	80
12	77	79	79	79	80	80	80	80
13	77	79	79	79	80	80	80	80
14	78	79	79	79	80	80	80	80
15	78	79	79	79	80	80	80	80

Conditionnement

EPBOND510 Résine	EPBOND510 Durcisseur
190kg	190kg

2024/8 Mastic époxy EPBOND 510 Page 2 /3

Stockage

EPBOND 510 non ouvert se conserve 12 mois dans un environnement sec. La température de stockage recommandée est de 12-35 °C pour la résine et de 5-35 °C pour le durcisseur. Un stockage prolongé sous 10 °C peut entraîner la cristallisation de la résine EPBOND 510. En cas de cristallisation, cesser d'utiliser le matériau.

Précautions de sécurité :

Éviter le contact avec la peau pendant l'application. Porter si nécessaire des vêtements de protection, un masque et des gants, et travailler de préférence dans un endroit bien ventilé. Consulter la fiche de données de sécurité pour plus d'informations.

Remarques importantes

Toutes les données ci-dessus ont été mesurées dans des conditions définies. Le procédé réel et d'autres facteurs pouvant influencer sur les résultats, nous recommandons de réaliser les essais de performance nécessaires avant utilisation afin de confirmer l'aptitude du produit à l'application. Nous garantissons que le produit respecte nos spécifications de qualité.

2024/8 Mastic époxy EPBOND 510 Page 3 /3