

Gelcoat polyester isophtalique industriel toutes teintes

Description

Gel-coat polyester isophtalique, industriel, sans aucun pigment à base de chromate de plomb (métaux lourds).

Parfaitement adapté à la réalisation de pièces polyesters nécessitant une bonne résistance aux agressions extérieurs

Il n'est pas recommandé pour des pièces restant en immersion ou pour le sanitaire.

Propriétés

Bonne tenue UV et intempéries

Bonne tenue hydrolyse

Bonne rétention de brillance

Propriétés physiques du gel-coat non polymérisé

Densité		1.20 – 1.30
Viscosité	Application Machine	11 000 – 18 000
	Application Manuelle	38 000 – 48 000
Indice Thixo		> 5
Extrait sec	Application Machine	65 – 70
	Application Manuelle	55 – 60

Propriétés mécaniques et physiques de la résine de base

HDT	°C	85	Iso 75 / A
Allongement Rupture	%	3.50	Iso 527 / 1993

Applications

Carrosserie industrielle

Panneaux plats

Chaudronnerie plastique et industrielle





Mobilier urbain

Pièces industrielles

Equipements divers

Qualité

- Application manuelle (**VB**) ou machine (**VM**)
- Version moulage ou version paraffinée (TOP COAT)
- Temps de gel adapté (FCI = Fast Curing Injection = temps de gel court pour RTM)
- Démoulant interne (afin de favoriser le démoulage et éviter les encrassements de moules)
- Toutes teintes RAL ou contre types spécifiques
- Version RA : résistance à l'abrasion

Spécificités produits			
Outils Couleurs	 <p>Analyse spectro-colorimétrique selon plaquette RAL certifiée ou contretypé. $\Delta L - a - b$ et E définis selon couleur.</p>		
Equipements et réglages	 <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <p><u>Gravité</u> Buse : 2.5 à 3 mm Pression : 3 à 4 bars Distance moule : 30 à 50 cm</p> </td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <p><u>Airless</u> Buse Air Assisté : 419 Buse Carbure 1840 ou 2140 (selon dimension de la pièce) Distance moule : 60 – 80 cm</p> </td> </tr> </table>	<p><u>Gravité</u> Buse : 2.5 à 3 mm Pression : 3 à 4 bars Distance moule : 30 à 50 cm</p>	<p><u>Airless</u> Buse Air Assisté : 419 Buse Carbure 1840 ou 2140 (selon dimension de la pièce) Distance moule : 60 – 80 cm</p>
<p><u>Gravité</u> Buse : 2.5 à 3 mm Pression : 3 à 4 bars Distance moule : 30 à 50 cm</p>	<p><u>Airless</u> Buse Air Assisté : 419 Buse Carbure 1840 ou 2140 (selon dimension de la pièce) Distance moule : 60 – 80 cm</p>		
Précautions d'application	 <ul style="list-style-type: none"> - Mélangez le gel-coat légèrement avant utilisation - Utilisez un catalyseur type P MEC (peroxyde de Méthyle Ethyle Céto) entre 1 et 2 % en masse. - Vérifiez le dosage et l'homogénéité du mélange gel-coat / catalyseur. 		
Epaisseurs	<ul style="list-style-type: none"> - L'épaisseur du gel-coat doit être comprise en 400 et 800 microns (utiliser une jauge épaisseur) 		
Réticulation	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <p><u>Temps de gel</u> 5 à 9 minutes</p> <p>Réalisé sur 200 gr à 2 % de P MEC 50 et à 20 °C.</p> </td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <p><u>Temps de stratification</u> 60 – 90 minutes</p> </td> </tr> </table>	<p><u>Temps de gel</u> 5 à 9 minutes</p> <p>Réalisé sur 200 gr à 2 % de P MEC 50 et à 20 °C.</p>	<p><u>Temps de stratification</u> 60 – 90 minutes</p>
<p><u>Temps de gel</u> 5 à 9 minutes</p> <p>Réalisé sur 200 gr à 2 % de P MEC 50 et à 20 °C.</p>	<p><u>Temps de stratification</u> 60 – 90 minutes</p>		
Hygiène & Sécurité	 <ul style="list-style-type: none"> - Tous nos produits sont exempts de METAUX LOURDS (Chromate de Plomb) - Lors de la manipulation des produits utiliser les équipements de sécurité nécessaires : Vêtements de protection, gants, masques de protection ou de ventilation (en cas d'insuffisance de ventilation), lunettes. - Se référer à la Fiche de Données de Sécurité du Produit. 		

Les renseignements et suggestions donnés dans cette fiche technique sont basés sur des travaux personnels et nous les considérons fiables. Nous ne pouvons néanmoins être tenus pour responsables des caractéristiques ou résultats obtenus par l'usage qui est fait des produits ci-dessus.