

Gelcoat S Moules - Noir

Date 17/07/13
Version 4.0

:: DESCRIPTION

Ce **Gelcoat S Moule Noir** est pré-accélééré (accélérateur au cobalt) et thixotrope, pour une application spécifique au pistolet.

Il présente :

- une résistance exceptionnelle aux monomères de styrène
- allongement à la rupture augmenté
- résistance aux chocs

:: DOMAINE D'APPLICATION

Ce **Gelcoat S Moule Noir** est conçu pour la fabrication de moules en composites.

:: CARACTERISTIQUES PRODUIT

Contrôles réguliers	
Teneur en non volatils DIN 55671 - Extrait sec (120°C – 5 min. – 0.8g	52-56%
Force thixotropie (résine UP) VLN236 - Viscosité dynamique 50 (23°C – 4) - Viscosité dynamique 1 (23°C – 4)	1600-2100 mPa.s 32000-43000 mPa.s
Temps de gélification (résine UP) DIN 16945/6.3.1.2 - 2% de P MEC (33%) à 20°C	15-25 min.
Densité des liquides VLN 067 à 20°C	1.16 g/cm ³
Contrôles non réguliers	
Densité des liquides VLN067 à 20°C	1.09 g/cm ³
Point éclair DIN EN ISO 1523	34°C
Stockage	210 j mini dans son emballage d'origine fermé jusqu'à 25°C
Caractéristiques de la résine polymérisée	
Dureté Barcol DIN EN 59 – 934-1	31-35
Point éclair – DIN EN ISO 1523	~34°C
Propriétés en traction (non renforcée) DIN EN ISO527-2 - Résistance à la traction - Allongement à la rupture	70 MPa 4%

ALL_142648

Essai de flexion (non renforcée PI.) DIN EN ISO 178	
- Résistance à la flexion	130 MPa
- Module de flexion	2500 MPa
Température de transition vitreuse DIN EN 61006 (C ;2K/min)	94°C

Caractéristiques non établies en permanence, correspondant à des valeurs simples selon un échantillonnage aléatoire. Des écarts peuvent donc se produire en cours de fabrication.

Stockage :

Ce gelcoat doit être stocké dans son emballage d'origine fermé dans un endroit sec et frais (jusqu'à 25°C), à l'abri des rayons directs du soleil. Dans ces conditions, il reste stable pendant une durée de 150 jours minimum.

La durée du stockage sera réduite si les températures de stockage sont élevées.

Les temps de gélification et polymérisation peuvent se modifier en cas de stockage prolongé.

Durcissement :

Choisir un peroxyde à base de cyclohexanone, de réactivité moyenne. Dosage : entre 1.5 et 2.5. La teneur en eau du peroxyde doit être inférieure à 3%.

Accélérateur :

Le gelcoat contient un accélérateur à base de cobalt.

Un stockage prolongé risque de réduire les effets de l'accélérateur. Si c'est le cas, l'addition de 0.5 à 1% d'accélérateur au cobalt (1%) serait nécessaire afin d'obtenir le temps de gel d'origine.

Teinte :

Pour optimiser l'aspect du gelcoat, il est recommandé d'utiliser un seul lot par pièce moulée.

Si l'utilisation d'un seul lot n'est pas possible, mélanger et homogénéiser plusieurs fois.

:: MISE EN ŒUVRE

Homogénéiser lentement le gelcoat avant utilisation.

Le gelcoat doit être appliqué à l'aide d'un pistolet dont le diamètre de buse est de 2-3 mm, avec une pression d'injection de 1-3 bar et une quantité d'air d'environ 250 l/min.

L'épaisseur du film doit être de 0.4-0.6 mm (soit environ 600-700 g/mm²).

Application en plusieurs couches espacées, afin d'éviter la formation de bulles d'air.

Le pistolet ne doit pas être contaminé par la présence de solvant, d'huile ou d'eau.

La température d'utilisation doit être d'au moins 20°C (gelcoat, moule, température ambiante).

Commencer à stratifier dès que le gelcoat est polymérisé.

La polymérisation est suffisante lorsqu'en tamponnant du doigt le gelcoat, la surface ne colle pas au doigt même si elle est encore poisseuse (test au doigt).

Pour assurer une bonne adhérence entre le gelcoat et le stratifié, il faut appliquer une couche-barrière (nous consulter).

∴ UTILISATION - SECURITE

Vous pouvez consulter les instructions relatives à la manipulation des produits et à leur élimination dans la dernière version de la fiche de données de sécurité et dans les fiches techniques correspondantes des Groupements des industries chimiques.

Les informations contenues dans le présent document, en particulier les recommandations relatives à la mise en œuvre et l'utilisation de nos produits, sont fournies en toute bonne foi et reposent sur l'état actuel de nos connaissances et notre expérience dans un cas normal. En raison de la diversité des matériaux et des substrats ainsi que des différentes conditions de travail, aucune garantie quant au résultat du travail ou à la responsabilité, quel que soit le rapport juridique, ne peut être fondée ni sur ces indications ni suite à un conseil verbal, à moins qu'une faute intentionnelle ou une grave négligence ne puisse nous être imputée. Dans ce cas, il faudra que l'utilisateur apporte la preuve qu'il a porté à notre connaissance par écrit, en temps voulu et de manière exhaustive, toutes les informations nécessaires à un examen objectif.

Les droits de propriété détenus par des tiers doivent impérativement être respectés. Toutes les commandes sont soumises à nos conditions générales de ventes et de livraison en vigueur. Les utilisateurs doivent impérativement consulter la dernière version de la fiche technique relative au produit concerné et qui leur sera remise sur demande auprès de nos services.