GCI Série S

Gelcoat polyester isophtalique

Description

- Gelcoat polyester pur isophtalique.
- Parfaitement adapté à la réalisation de pièces de polyester dont les sollicitations extérieures sont importantes.

Propriétés

- Excellente tenue UV et intempéries
- Bonne tenue hydrolyse
- Bonne résistance chimique
- Bonne rétention de brillance

Propriétés physiques du gelcoat non polymérisé

	Méthode	Type de produit		Unité
Densité	DEV MOP 02-09		1.18 – 1.24	
Viscosité	DEV MOP 02-02	Version machine (VM)	11 000 – 18 000	mPa.s
		Version pinceau (VB)	35 000 – 43 000	mPa.s
		Version spatule (VS)	380 000 – 420 000	mPa.s
Indice Thixo	DEV MOP 02-02		>5	
Extrait sec	DEV MOP 02-06	Version machine (VM)	65 – 70	%
		Versions manuelles (VB/VS)	70 – 75	%
Temps de gel	DEV MOP 02-01		5 – 9	min
Temps de stratification	DEV MOP 02-13		45 – 60	min

Propriétés mécaniques de la résine de base

	Méthode		Unité
Résistance à la traction	ISO 527-2	80	MPa
Module d'élasticité en traction	ISO 527-2	3 500	MPa
Allongement à la rupture	ISO 527-2	4.30	%
HDT	ISO 75/A	89	°C

POLYPROCESS S.A.S.
Parc d'activités des Cantines - 303 allée des Cantines - 33127 SAINT JEAN D'ILLAC – France
Tel : + 33(0)5 57 977 780 – Fax : +33(0)5 57 977 781 – E-mail : contact@polyprocess.fr
www.polyprocess.fr

GCI Série S

Gelcoat polyester isophtalique

Applications

- Nautisme
- Carrosserie industrielle
- Panneaux plats
- Chaudronnerie plastique et industrielle
- Mobilier urbain
- Pièces industrielles

Qualités déclinées

- Application manuelle pinceau (VB) ou spatule (VS) ou application machine (VM)
- Version moulage ou version paraffinée (TOP COAT)
- Temps de gel adapté (FCI = Fast Curing Injection = temps de gel court pour RMT)
- Démoulant interne (afin de favoriser le démoulage et éviter les encrassements de moules)
- Toutes teintes suivant nuancier RAL ou contretype
- Version anti dérapant

Spécificités produits

Contrôle de la couleur		Analyse systématique de chaque lot par spéctro-colorimètre selon plaquette RAL certifiée ou contretype. Δ L – a – b et E définis selon couleur.	
Equipements et réglages		<u>Pistolet à godet</u> Buse : 2.5 à 3mm Pression : 3 à 4 bars Distance: 30 à 50cm	<u>Application Airless</u> Buse Air Assisté : 419 Buse Carbure 1840 ou 2140 (selon dimension de la pièce) Distance: 60 – 80cm
Précautions d'application		- Mélanger le gelcoat légèrement avant utilisation. - Utiliser un catalyseur type PMEC (Peroxyde de Méthyle Ethyle Cétone) entre 1 et 2% en masse (suivant température). - Vérifiez le dosage et l'homogénéité du mélange gelcoat/catalyseur.	
Epaisseurs		- L'épaisseur du gelcoat doit être comprise en 400 et 800 microns (utiliser une jauge d'épaisseur).	
Stockage		- Ces produits peuvent être conservés 3 mois à partir de la date de fabrication. - Stocker à l'abri de l'humidité. - Stocker à une température comprise entre 15°C et 25°C dans les emballages d'origine clos, non entamés.	
Hygiène & Sécurité	**Conforme RoHS**	- Tous nos produits sont conformes avec la règlementation RoHS. - Tous nos produits sont exempts de métaux lourds type : plomb, mercure, cadmium, chrome. - Tous nos produits sont exempts d'halogènes. - Se référer à la F.D.S 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 fait des produits ci-dessus. La technique étant en perpétuelle progression, il appartient à nos clients de vérifier, avant toute utilisation, qu'ils sont en possession de l'édition la plus récente de cette fiche technique.

POLYPROCESS S.A.S.
Parc d'activités des Cantines - 303 allée des Cantines - 33127 SAINT JEAN D'ILLAC – France
Tel : + 33(0)5 57 977 780 – Fax : +33(0)5 57 977 781 – E-mail : contact@polyprocess.fr
www.polyprocess.fr