



GCVNE Série X

Gelcoat vinylester

Description

- Gelcoat pur vinylester, formulé à partir de résine Epoxy Bisphénol A, Vinylester Uréthane, sans aucun pigment à base de chromate de plomb (métaux lourds).
- Parfaitement adapté à la réalisation de moules polyester
- Il est également préconisé pour la réalisation de pièces et de revêtement nécessitant une haute résistance aux agressions chimiques (acides, solutions alcalines, hydrocarbures, etc...)
- Il est compatible avec l'utilisation de résine Epoxy.

Propriétés

- Bonne rétention de brillance
- Bonne aptitude au dégazage
- Bonne résistance à l'étoilage
- Excellent compromis de tenue en température et d'élongation

Propriétés physique du gelcoat non polymérisé

Densité					1,25 – 1,30
Viscosité	Application machine (VM)	Mobile 5 - 5t/min	mPa.s		11 000 - 18 000
	Application manuelle (VB)	Mobile 5 - 5t/min	mPa.s		32 000 - 36 000
Indice Thixo.		5/50 t/min			> 6,0
Extrait sec	Application machine (VM)		%		56 - 59

Propriétés mécaniques et physiques de la résine de base

HDT	Iso 75 / A	°C	145
Allongement Rupture	Iso 527 /1993	%	4,0
Résistance à la traction		Mpa	90
Résistance à la flexion		Mpa	140

POLYPROCESS S.A.S

PE Labory Baudan II - 105, rue Gay Lussac 33127 Saint Jean d'Ilac - France
Tél. : + 33(0)5 57 977 780 - Fax : +33(0)5 57 977 781 - E-mail : contact@polyprocess.fr
www.polyprocess.fr

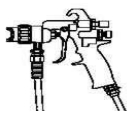
GCVNE Série X

Gelcoat vinylester

Qualité

- Application manuelle (**VB**) ou machine (**VM**)
- Version moulage ou version paraffinée (TOP COAT)
- Version RA : haute résistance à l'abrasion pour la fabrication de moule à béton (Alcalin) et fabrication des plages techniques de moules (zones dites de « coupe en gel »)
- Toutes teintes RAL ou contre types spécifiques

Spécificités produits

Outils Couleurs		Analyse spectro-colorimétrique selon plaquette RAL certifiée ou contretypé. $\Delta L - a - b$ et E définis selon couleur.
Equipements et réglages		<u>Gravité</u> Buse : 2.5 à 3 mm Pression : 3 à 4 bars Distance moule : 30 à 50 cm <u>Airless</u> Buse Air Assisté : 419 Buse Carbure 1840 ou 2140 (selon dimension de la pièce) Distance moule : 60 – 80 cm
Précautions d'application		- Mélangez le gelcoat légèrement avant utilisation - Utilisez un catalyseur type P MEC (peroxyde de Méthyle Ethyle Cétone) entre 1 et 2 % en masse. - 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)
Réticulation		<u>Temps de gel</u> 7 à 11 minutes Réalisé sur 200 gr à 2 % de P MEC 50 et à 20 °C. <u>Temps de stratification</u> 60 à 70 minutes
Stockage		- Ces produits peuvent être conservés 3 mois à partir de la date de fabrication, à l'abri de l'humidité et à une température comprise entre 15 °C et 25°C dans les emballages d'origine clos, non entamés.
Hygiène & Sécurité		- Tous nos produits sont exempts de METAUX LOURDS (Chromate de Plomb) - 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.

POLYPROCESS S.A.S

PE Labory Baudan II - 105, rue Gay Lussac 33127 Saint Jean d'Ilac - France
Tél. : + 33(0)5 57 977 780 - Fax : +33(0)5 57 977 781 - E-mail : contact@polyprocess.fr
www.polyprocess.fr