



GCVN Série X

Gelcoat vinylester pour outillage

Description

- Gelcoat vinylester, formulé à partir de résine époxy bisphénol A, vinylester uréthane.
- Parfaitement adapté à la réalisation de moules polyester.

Propriétés

- Excellente rétention de brillance
- Bonne aptitude au dégazage
- Bonne résistance à l'étoilage
- Excellent compromis de tenue en température et d'élongation
- Pour la réalisation des plages de démoulage, détournage ou de coupe en gel, utiliser la version GCVN BORD DE MOULES, chargée, améliorant ainsi significativement la dureté de surface

Propriétés physiques du gelcoat non polymérisé

	Méthode	Type de produit	Unité	
Densité	DEV MOP 02-09		1.10 – 1.25	
Viscosité	DEV MOP 02-02	Version machine (VM)	11 000 – 18 000	mPa.s
		Version pinceau (VB)	17 500 – 42 000	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)	55 – 58	%
	DEV MOP 02-06	Versions manuelles (VB/VS)	59 – 62	%
Temps de gel	DEV MOP 02-01		20 – 25	min
Temps de stratification	DEV MOP 02-13		120 – 180	min

Propriétés mécaniques de la résine de base

	Méthode	Unité	
Résistance à la traction	ISO 527-2	90	MPa
Module d'élasticité en traction	ISO 527-2	140	MPa
Allongement à la rupture	ISO 527-2	4	%
HDT	ISO 75/A	145	°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

GCVN Série X

Gelcoat vinylester pour outillage

Qualités déclinées

- Application manuelle pinceau (VB) ou spatule (VS) ou application machine (VM)
- Version moulage ou version paraffinée (TOP COAT)
- Version RAC : haute résistance à l'abrasion pour la fabrication de moule à béton (Alcalin) et fabrication des plages techniques de moules (zones dites de « coupe gel »)
- Toutes teintes suivant nuancier RAL ou contretypé

Spécificités produits

Contrôle de la couleur		Analyse systématique de chaque lot par spectro-colorimètre selon plaquette RAL certifiée ou contretypé. $\Delta L - a - b$ 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 Carburé 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 Cétoxe) entre 1 et 2% en masse. - Vérifier 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 réglementation 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.