

GELCOAT de Moulage G 311 SB

01/06
Août 2006

■ ■ ■ DESCRIPTION

G 311 SB est un gelcoat orthophtalique avec un allongement à la rupture très élevé, une très bonne résistance aux intempéries et une bonne tenue aux chocs. Sa résistance élevée aux rayures contribue à réduire l'encrassement. Ce gelcoat pour application manuelle durcit par adjonction de PMEC et est livrable :

- incolore, blanc
- stabilisé lumière (S)
- pré-acceléré au cobalt (B) et
- applicable au pinceau

■ ■ ■ DOMAINE D'APPLICATION

Pour pièces soumises aux intempéries et ponctuellement à l'agression de l'eau, aux déformations et à l'abrasion.

Pour pièces dans le domaine de l'industrie, des transports, pour articles de sports, travaux artistiques et dans la construction de bateaux pour petites unités (bateaux transportables).

■ ■ ■ CARACTERISTIQUES PRODUIT

Propriétés de la résine liquide	
Teneur en styrène	31 ± 2 %
Viscosité	thixotrope
Masse volumique	1,15 g/cm ³
Retrait volumétrique au durcissement	env. 7 %
Point d'éclair	env. 34°C
Durée de conservation dans un endroit frais et à l'abri de l'humidité	au minimum 6 mois dans l'emballage d'origine non ouvert
Propriétés de la résine durcie	
Résistance à la déchirure (DIN 53455)	65 N/mm ²
Module d'élasticité à l'essai de traction (DIN 53457)	2600 N/mm ²
Allongement à la rupture	7,1 %
Dureté Barcol	25

■ MISE EN ŒUVRE

Une consommation d'environ 0,6 kg/m² de surface de moule correspond à une épaisseur de couche de 0,5 mm. G 311 SB s'applique avec un pinceau gelcoat ou un pinceau rond sur le moule recouvert de démolant. Il est important que les températures dans le local de travail et sur la surface du moule se situent entre 18 et 25°C.

Le gelcoat est pré-acceléré au cobalt ce qui permet un durcissement avec 2 à 3 % de PMEC.

La vie en pot est d'environ 15 minutes à 20°C lorsque les additifs ci-dessus ont été utilisés.

La première couche de fibre de verre doit être appliquée au plus tôt après une heure et au plus tard après 8 heures pour éviter un gonflement (peau d'éléphant) ou une trop forte évaporation de styrène.

Pour teinter les résines incolores, ajouter entre 10 et 15 % de pâte colorante polyester. Il est impératif de procéder à un test de vie en pot avant le début des travaux car les pâtes colorantes influent sur le durcissement.

■ 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.

Copyright Vosschemie