

GELCOAT DE MOULAGE

Assure une étanchéité et une finition parfaites lors de la fabrication de pièces en polyester.



Mode d'emploi :

1. Cirer et lustrer le moule avec la CIRE DE DEMOULAGE ou le DEMOULANT SPRAY.

2. Bien homogénéiser la résine. Pour 100 g de résine ajouter 3 % de durcisseur CHP. Bien mélanger les 2 composants.

Durée de vie en pot : 10-20 min. après adjonction du catalyseur.



3. Appliquer au pinceau ou au rouleau. En recouvrement pour finition cuves, réservoirs, bassins et pièces polyester. Peut être repeint après un ponçage intensif au préalable. ATTENTION température d'application entre 18°C et 25°C. Consommation : 200 g/m². Suivant les conditions d'application, séchage au bout de 24 h. Résistance chimique atteinte au bout de 5 jours.



Dans le cas de cuves ou de réservoirs destinés à recevoir de l'eau à usage alimentaire, nous conseillons, après un séjour d'un mois à l'air libre, de laver à l'eau chaude (80°C) pendant 2 h puis de rincer à l'eau tiède javellisée et enfin de rincer à grande eau. RESPECTER SCRUPULEUSEMENT LES CONSIGNES : homogénéisation de la résine, dosage précis du durcisseur, température de mise en œuvre.