GELCOAT ISO NPG Transparent Pistolable

Version 1 – 10/6

:: DESCRIPTION

Gelcoat de moulage transparent, pré-accéléré, thixotrope, stabilisé lumière, formulé à partir de résine polyester isophtalique/néopentylglycol.
Ce gelcoat est d'une clarté optimale, extrêmement résistant au jaunissement et à l'eau chaude, destiné à la fabrication de couches fines.
Polymérisation rapide, avec un excellent dégazage.
Application spécifique au pistolet.

:: DOMAINE D'APPLICATION

Le gelcoat transparent, sera utilisé pour la réalisation de pièces dont la transparence est recherchée ainsi que pour la fabrication de pièces en marbre de synthèse.
Plans de vasque pour salle de bain, baignoires, éléments de décors, plans de cuisine, fabrication de lanterneaux, plaques transparentes, éléments de cloisons, etc…

:: CARACTERISTIQUES PRODUIT

Caractéristiques de la résine :

Contrôlées régulièrement	***Valeur***	***Unité***	***Normes***
Teneur en non volatil-Extrait sec (120°C; 5 min ; 0.8 g)	52.5 – 56.5	[%]	DIN 55671
Viscosité dynamique 50 (23° C ; 4)	1600 - 2100	[mPa.s]	VLN 236
Viscosité dynamique 1 (23° C; 4)	34500 - 45000	[mPa.s]	VLN 236
Temps de gel (2 % PMEC (50 %) à 20° C)	6 - 12	[min]	DIN 16945 / 6.3.1.2
Contrôlées irrégulièrement			
Densité (liquide) à 20° C	1.09	[g/cm^3]	VLN 067
Point éclair	34	[°C]	DIN EN ISO 1523

SOLOPLAST-VOSSCHEMIE
37, Rue du Pré Didier
Z.I.
38120 FONTANIL-CORNILLON

Téléphone : 04 76 75 42 38
Télécopie : 04 76 56 14 49
E-Mail : info@soloplast.fr
Internet : www.soloplast.fr

Caractéristiques mécaniques de la résine polymérisée :

Contrôlées irrégulièrement	*Valeur*	*Unité*	*Normes*
Dureté Barcol	37 - 41		DIN EN 59
Résistance à la traction (non renforcée)	45	[MPa]	DIN EN ISO 527-2
Allongement à la rupture (non renforcée)	1,5	[%]	DIN EN ISO 527-2

Les propriétés mécaniques sont indiquées pour une résine neutre catalysée avec 1% de PMEC et 1% d'accélérateur au cobalt à 1%.
Séchage durant 24h à température ambiante et post-séchage pendant 8h à 80°C.

:: MISE EN OEUVRE

Le dosage du PMEC ne doit pas être inférieur à 1% et supérieur à 3 %. Bien respecter ces paramètres. La teneur en eau du peroxyde ne doit pas dépasser 3 %.
La température ambiante du gelcoat et du moule doit être de 20°C au moins lors de l'application.
Epaisseur du film recommandée 0,4 à 0,6 mm (film humide) ou 600 à 700 g/m².
Homogénéiser lentement le gelcoat avant sa mise en œuvre.
La machine d'application sera munie d'une buse de 2-3 mm.
La pression d'injection de 1-3 bar et la quantité d'air d'environ 250 l /min.
Son application doit se faire par film et plusieurs passages recommandés, afin d'obtenir un dégazage maximal. Ne jamais appliquer en une passe chargée.
L'air fourni au pistolet doit être exempt de particules étrangères (solvants, huile, eau ou graisse) un filtre séparateur est fortement recommandé en tête de machine.
Une fois le gelcoat polymérisé, commencer la stratification ou la coulée. Le test au doigt en zone hors pièce est recommandé. Il consistera à s'assurer que le gelcoat est poisseux, sans trace de matière résiduelle sur les doigts.
Il doit être stocké dans un endroit frais, dans le container d'origine fermé, à l'abri de tout contact direct avec une source de lumière et de chaleur. Dans ces conditions, il reste stable pendant une durée de 6 mois.

:: 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

SOLOPLAST-VOSSCHEMIE
37, Rue du Pré Didier
Z.I.
38120 FONTANIL-CORNILLON

Téléphone : 04 76 75 42 38
Télécopie : 04 76 56 14 49
E-Mail : info@soloplast.fr
Internet : www.soloplast.fr

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 SOLOPLAST-VOSSCHEMIE

SOLOPLAST-VOSSCHEMIE
37, Rue du Pré Didier
Z.I.
38120 FONTANIL-CORNILLON

Téléphone : 04 76 75 42 38
Télécopie : 04 76 56 14 49
E-Mail : info@soloplast.fr
Internet : www.soloplast.fr