



1 CARACTERISTIQUES

Le **GC 181** est formulé à base de résine polyester isophtalique. Il est recommandé pour les applications de qualité au pinceau.

- Thixotropé et pré-accélééré.
- Pouvoir couvrant élevé.
- Absence de coulure sur les surfaces verticales.
- Bonnes résistances mécaniques et aux chocs.
- Bonne résistance à l'hydrolyse et au vieillissement climatique.
- Agréée alimentaire par le centre IANESCO de Poitiers.

2 PROPRIETES DU GEL COAT LIQUIDE

Viscosité Brookfield (ISO 2555 - 20°C - sp6)	5 rpm : 375 - 525 Poise 50 rpm : 70 - 90 Poise
Densité (ICON 012)	1.15 - 1.22 g/cm ³
Temps de gel (ICON 002) (20°C - 2% P MEC sur 100 g)	6 - 10 minutes
Extrait sec (ICON 003)	66 - 70 %

3 PROPRIETES DU GEL COAT DURCI

Résistance en flexion (ISO 178)	77.1 MPa
Module de flexion (ISO 178)	3.25 GPa
Résistance en traction (ISO 527)	48.35 MPa
Module de traction (ISO 527)	2.29 GPa
Allongement à la rupture en traction (ISO 527)	2.83%
Dureté Barcol	45

4 VERSIONS

Le gel coat **GC 181** est disponible en toutes teintes.

Disponible en version auto démoulant **GD181**, finition **GF181**, stabilisé lumière **GL181**, résistant à l'abrasion (HRA) **GH181**.

En version long temps de gel sous la référence **GC 180**, temps de gel de 12 - 16 min avec 2% P MEC à 20°C.

5 CONSEILS D'APPLICATION

- Bien homogénéiser le produit avant utilisation.
- Pour obtenir une polymérisation optimale, le taux de catalyseur P MEC (type Butanox M50) doit être compris entre 1% et 2%, selon la grandeur de la pièce à réaliser et la température ambiante (température recommandée environ 20°C).
- Déposer environ 0,4 à 0,5 mm de gel coat soit environ 500 gr /m².
- Eviter les surépaisseurs notamment dans les angles. Il n'est pas souhaitable d'appliquer un film épais en une seule passe ; préférer plusieurs couches fines.

IMPORTANT

*Tous ces résultats ont été obtenus lors des essais réalisés dans nos labos .Toutefois nous ne pouvons pas être tenus responsables des pièces fabriquées avec le **GC 181**, si les conditions optimales d'application ne sont pas respectées. L'utilisateur doit préalablement s'assurer que ce système convient à son application.*

Nous garantissons la conformité de nos produits avec les spécifications données ci-dessus. Nous dégageons toute responsabilité pour tout dommage ou perte causée suite à une mauvaise utilisation du produit.



6 POST-CUISSON

Si l'on désire des propriétés optimales de résistance, le stratifié avec le gel coat **GC 181** doit être post cuit. Dans le but d'accélérer le durcissement, le stratifié doit être laissé au repos pendant 24 heures à température ambiante (16 à 20°C) suivi d'une post cuisson de 16 heures à 40°C. Il est recommandé d'effectuer la post cuisson immédiatement après la période de maturation afin d'obtenir des résultats optimums.

7 CONDITIONNEMENT

Disponible en bidons de 25 kg.

8 CONDITIONS DE STOCKAGE

Stockage : Le gel coat **GC 181** est stable 3 mois à compter de la date de fabrication. Le stockage doit être fait dans des emballages d'origine fermés à une température comprise entre 15°C et 25°C, à l'écart des sources de chaleur et du soleil.

Il est de la responsabilité du client de s'assurer que le produit est utilisé dans de bonnes conditions en particulier avant la date de péremption indiquée sur le bidon.

Ce gel coat est soumis à la réglementation en vigueur pour les produits inflammables.

IMPORTANT

*Tous ces résultats ont été obtenus lors des essais réalisés dans nos labos .Toutefois nous ne pouvons pas être tenus responsables des pièces fabriquées avec le **GC 181**, si les conditions optimales d'application ne sont pas respectées. L'utilisateur doit préalablement s'assurer que ce système convient à son application. Nous garantissons la conformité de nos produits avec les spécifications données ci-dessus. Nous dégageons toute responsabilité pour tout dommage ou perte causée suite à une mauvaise utilisation du produit.*