1 CARACTERISTIQUES

Le **GC 175** est formulé à base de résine polyester Isophtalique NEOPENTYL GLYCOL. Il est recommandé pour une utilisation sanitaire et pour la réalisation de pièces dans l'industrie chimique.

- Thixotropé et pré-accéléré, il est destiné aux applications airless.
- Très bon tendu sans refus.
- Absence de coulure sur les surfaces verticales.
- Ce gel coat a été spécialement formulé afin d'obtenir un film épais sans porosité.
- Le **GC 175 BLANC** est certifié anti-prolifération de bactéries selon la méthode JIS Z 2801:2010 sous la référence **GC 175 AB**.
- **Contact alimentaire : selon les tests de migration globale inférieurs aux spécifications données, N° de rapport RE - 14/01453 du 29 Janvier 2014.**

2 PROPRIETES DU GEL COAT LIQUIDE

Viscosité Brookfield (ISO 2555 - 20°C - sp5)	5 rpm : 160 - 200 Poise 50 rpm : 25 - 33 Poise
Densité (ICON 012)	1.12 - 1,25 g/cm^3
Extrait sec (ICON 003)	64 - 66 %
Temps de gel (ICON 002) (20°C – 2% PMEC M50 sur 100 g)	9 - 13 minutes

3 PROPRIETES DU GEL COAT POLYMERISE

Résistance en flexion (ISO 178)	85.9 MPa
Module de flexion (ISO 178)	4.3 GPa
Résistance en traction (ISO 527-2)	45.1 MPa
Allongement à la rupture en traction (ISO 527-2)	2.97%
Température de fléchissement sous charges (HDT) (ISO 75-3)	70°C
Dureté Barcol	40

4 VERSIONS

Le gel coat **GC 175** est disponible en toutes teintes.
Disponible en version:

- Haute résistance à l'abrasion (HRA): **GH 175**.
- Basse viscosité: **BV** avec une viscosité à 5 rpm : 140 - 200 Poise et à 50 rpm : 22 - 28 Poise (20°C - sp5).
- Long temps de gel: **LGT** avec un temps de gel de 23 - 25 min (20°C - 2% PMEC M50 on 100 g).
- Pinceau : **GP 175** avec une viscosité à 5 rpm: 220 - 280 Poise et à 50 rpm: 40 - 50 Poise (20°C - sp6) et un temps de gel de 8 - 12 minutes (20°C - 2% PMEC M50 on 100 g).

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 175**, si les conditions optimales d'application ne sont pas respectées.*
Il est impératif que l'utilisateur s'assure préalablement que le produit convient à son application et à son process.
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 ou à une utilisation du produit pour une application non prévue à la conception.

- Non pré-accélérée : **GN 175** avec un temps de gel de 9 - 13 min (20°C - **0,2% Co 12%** - 2% PMEC M50 sur 100 g). Cette version est stable 6 mois à compter de la date de fabrication.

5 CONSEILS D'APPLICATION

- Bien mélanger le catalyseur, ne jamais sous catalyser (pas moins de 1% de catalyseur) ni sur catalyser (plus de 2%), selon la taille de pièce à réaliser et la température de la pièce (recommandé 20°C).
- Le **GC 175** est prêt à l'emploi ; veiller à homogénéiser le produit avant sa mise en œuvre.
- Il est formulé pour donner les meilleures caractéristiques d'application avec une projeteuse AIRLESS.
- 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.
- **Pour la version non pré-accélérée (GN 175), attention à ne pas mélanger l'accélérateur avec le peroxyde mais les ajouter séparément dans le gel coat.**

6 POST-CUISSON

Si l'on désire des propriétés optimales de résistance, le stratifié avec le gel coat **GC 175** 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 et en fûts de 225 kg.

8 CONDITIONS DE STOCKAGE

Stockage : Le gel coat **GC 175** 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 175**, si les conditions optimales d'application ne sont pas respectées.*
Il est impératif que l'utilisateur s'assure préalablement que le produit convient à son application et à son process.
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 ou à une utilisation du produit pour une application non prévue à la conception.