

1. CARACTERISTIQUES

Le gel coat **GC 207** est formulé à base de résine vinylester. Il est recommandé pour la fabrication de moules en stratifié polyester. Il est destiné aux applications pistolets et machine.

- Thixotropé et pré-accélééré.
- Facilité d'application.
- Très bonnes résistances mécaniques.
- Application machine Airless Buse 40/21 ou 50/21 avec pression de 3 à 4 bars.
- Brillance élevée. Brillance mesurée en laboratoire : 95 avec un brillancemètre angle de 60 degrés.
- La résistance élevée en température combinée avec la résistance chimique en font un très bon gel coat d'outillage notamment en utilisation avec des cycles courts (RTM par exemple) ou pour le moulage de béton polyester.

2. PROPRIETES DU GEL COAT LIQUIDE

| | |
|---|---|
| Viscosité Brookfield (ISO 2555 - 20°C - sp5) | 5 rpm : 100 - 150 Poise 50 rpm : 21 - 25 Poise |
| Densité (ICON 012) | 1 - 1.10 g/cm ³ |
| Temps de gel (ICON 002) (20°C - 2% P MEC M50 sur 100 g) | 13 - 17 minutes |
| Extrait sec (ICON 003) | 52% |

3. PROPRIETES MECANQUES DU GEL COAT DURCI

| | |
|--|----------|
| Résistance en flexion* (ISO 178) | 78.4 MPa |
| Module de flexion* (ISO 178) | 4.48 GPa |
| Résistance en traction* (ISO 527) | 57.7 MPa |
| Allongement à la rupture en traction* (ISO 527) | 3.4% |
| Température de fléchissement sous charges (HDT)* (ISO 75-3) | 102°C |
| Dureté Barcol* | 45 |

* Tests mécaniques réalisés sur 5 éprouvettes de gel coats purs **GC 207** catalysés à 2% de P MEC M50, polymérisation à température ambiante 24heures puis post-cuisson 3 heures à 80°C

4. TEMPS DE GEL EN FONCTION DE LA TEMPERATURE

Temps de gel réalisés sur 100g dans un bain-marie

| Température | 1% P MEC M50 | 1.5% P MEC M50 | 2% P MEC M50 | 2.5% P MEC M50 |
|-------------|--------------|----------------|--------------|----------------|
| 20°C | 42 min | 24 min | 13 min | 10 min |
| 25°C | 27 min | 16 min | 8 min | 7 min |
| 30°C | 22 min | 12 min | 7 min | 6 min |
| 35°C | 13 min | 8 min | 5 min | 4 min |

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 207**, 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.

5. VERSIONS

Le gel coat **GC 207** est disponible dans les coloris suivants : bleu 5900, vert 6900, noir 9900 et incolore 9901. Il existe en version pinceau sous la référence **GC 206**.

Existe en version basse viscosité : **GC 207 BV** avec une viscosité à 5 rpm : 75 - 125 Poise et à 50 rpm : 18 - 22 Poise (20°C - sp5).

Disponible en version résistant à l'abrasion avec du corindon **GO 207**

6. CONSEILS D'APPLICATION

- Bien mélanger le catalyseur, ne jamais sous-catalyser (pas moins de 1% de catalyseur) ni trop catalyser (pas plus de 2.5%).
- Homogénéiser le produit avant sa mise en œuvre.
- Nous recommandons de catalyser le **GC 207** avec 2% de catalyseur PMEC M50.
- Ne pas travailler à une température inférieure à 18°C.
- Déposer environ 700 à 800 µm de gel coat soit environ 800 g/m².
- Eviter les surépaisseurs notamment dans les angles. Il n'est pas souhaitable d'appliquer un film épais en une seule passe. Il faut appliquer le gel-coat en plusieurs couches fines et attendre quelques minutes entre chaque application.
- Pour la fabrication de moules, nous conseillons d'utiliser après le gel coat, la **R 842** catalysée à 2% de PMEC M50 en guise de « skin coat ». Après la **R 842**, appliquer une résine moule soit la **R 2000**, soit la **R 2000/50**, ou la **R 2550**.

7. POST-CUISSON

Si l'on désire des propriétés optimales de résistance, le stratifié avec le **GC 207** doit être post cuit. Le stratifié doit être laissé au repos pendant 24 heures à température ambiante (16 à 20°C) après application de la dernière couche de résine moule. Une fois la période de maturation de 24 heures passée, post cuire à 40°C durant 16 heures afin d'obtenir des résultats optimums.

8. CONDITIONNEMENT

Disponible en bidons de 5 kg, 25 kg et en fûts de 200 kg.

9. CONDITIONS DE STOCKAGE

Stockage : Le gel coat **GC 207** 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 207**, 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.