

CRYSTIC GELCOAT 65PA

Gelcoat isophtalique pinceau

Introduction

Le GELCOAT **CRYSTIC 65 PA** est un produit thixotrope, pré accéléré, à base de résine isophtalique. Il s'applique au pinceau ou au rouleau. Le GELCOAT **CRYSTIC 65 PA** est disponible dans une grande gamme de couleurs.

Applications

Le GELCOAT **CRYSTIC 65 PA** est spécialement destiné à la production de pièces pour l'industrie de la marine, il présente une excellente résistance à l'hydrolyse. Il est approuvé par le Lloyds Register of Shipping. Il convient aussi pour d'autres applications dans les secteurs du transport ou du bâtiment.

Alimentarité

Le produit, en couleur blanche, répond aux exigences des Directives Européennes en matière de migration globale et de migration spécifique, il peut donc être utilisé au contact des denrées alimentaires. Dans ce cas d'utilisation les pièces doivent subir une maturation de 24 h à 20°C puis une post-cuisson de 3 h à 80°C.

Avant leur mise en service elles doivent être nettoyées au jet de vapeur pendant une heure. Si le nettoyage au jet de vapeur n'est pas réalisable, la pièce doit être remplie d'eau chaude (60 à 80°C) contenant un détergent non parfumé et doit reposer ainsi pendant 2 h. Elle sera ensuite vidée puis rincée plusieurs fois avec de l'eau chaude et propre. Ces précautions sont essentielles pour éviter une future contamination du contenu.

Variantes

Le GELCOAT **CRYSTIC 65 PA** est également disponible en version de finition sous la référence **CRYSTIC TOPCOAT Crystic 65 PA X**, et dans une version « pays chauds » sous la référence **CRYSTIC 65 PA E**

Approbatons – homologation

Le GELCOAT **CRYSTIC 65 PA** est approuvé par le Lloyds Register of Shipping.

Mise en œuvre

Le GELCOAT **CRYSTIC 65 PA** doit pouvoir atteindre la température ambiante (18-20°C) avant d'être mis en œuvre. Mélanger le gelcoat à la main ou à l'aide d'un mélangeur lent pour éviter la création de bulles d'air. Laisser reposer. Le produit ne nécessite que l'ajout du catalyseur pour commencer sa polymérisation. Nous conseillons l'utilisation d'un catalyseur de type M (ou de type Butanox M50). Le taux de catalyseur conseillé est de 2% en poids. Le catalyseur doit être parfaitement mélangé dans le gelcoat.

Le GELCOAT **CRYSTIC 65 PA** s'applique au pinceau ou au rouleau. Il est conseillé de mélanger le gelcoat avant son application. L'épaisseur recommandée pour la plupart des cas est de 0,5 mm environ, soit 550 à 600 g/m².

Temps de gel

Température	Tps de gel, minutes
15°C	24
20°C	15
25°C	9

Les températures du gelcoat, du moule et de l'atelier doivent être supérieures à 15°C pour une bonne mise en œuvre

Additifs

Certains pigments ou additifs peuvent modifier le comportement du gelcoat, il est donc conseillé d'évaluer leurs effets avant utilisation.

Essai avant production

Nous conseillons aux utilisateurs de conduire leurs propres tests avant tout travail en série afin de s'assurer que l'aspect final convient à leur besoin.

Post-Cuisson

Des stratifiés de qualité satisfaisante peuvent être obtenus par polymérisation à température ambiante (20°C). Lorsque les propriétés optimales et les performances à long terme sont recherchées, les stratifiés doivent subir une post-cuisson. Le stratifié doit alors subir une maturation à température ambiante (20°C) puis une post-cuisson de 3 h à 80°C.

Caractéristiques

Propriétés		À l'état liquid
Aspect		Thixotrope
Viscosité @ 25°C		350 – 600
Densité @ 25°C		1.1
Tps de gel @ 25°C avec 2% Butanox M50 (ou équivalent)	Minutes	9 – 11
65EPA + 2% M50 à 25°C	Minutes	10-15
Stabilité @ 20°C	Mois	3
Propriétés		Polymérisé
Dureté Barcol (model GYZJ 934-1)		42
Reprise d'humidité 24 h @ 23°C	Mg	18
Modification de la temperature sous charge † (1.80 MPa)	°C	75
Alongement à la rupture	%	3
Résistance à la traction	MPa	75
Module de traction	MPa	3500

* Polymérisation - 24 h @ 20°C, 3 h @ 80°C

† Temps de séchage- 24 hrs @ 20°C, 5 hrs @ 80°C, 3 hrs @ 120°C

Stockage

Le CRYSTIC 65 PA à l'état liquide doit être tenu à l'écart des flammes. Il doit être stocké dans son contenant d'origine, à l'abri de la lumière **à une température maximale de 30°C**. Eviter la proximité d'une source de chaleur et le risque d'infiltration d'eau.

Emballage

Le CRYSTIC 65 PA est livré en bidons de 25 kg net et en fûts à ouverture totale non consignés de 225 kg net.

Hygiène et sécurité

Voir la Fiche de Données de Sécurité du produit.

Fr GC65PA - février 2014

Toutes ces informations et valeurs sont données de bonne foi à partir de moyennes des résultants obtenus en laboratoire. Elles ne peuvent être considérées comme des garanties et ne sauraient engager notre responsabilité.



Scott Bader SA

65 rue Sully, 80044 Amiens Cedex 1 - France

Telephone: +33 (0)322 662 766 Fax: +33 (0)322 662 780

E-mail: composites@scottbader.fr

