

# Poltix Gelcoat M-EB

## PRODUKTBLAD

### PRODUKTBESKRIVNING

Poltix Gelcoat M-EB är en gelcoat baserad på föraccelererat omättat vinylesterharts.

### HUVUDKARAKTÄRISTIK

- Tixotrop, reducerar risken för rinningar på vertikala ytor.
- Föraccelererad.
- Snabb härdning.
- Speciellt utvecklad gelcoat för polyesterbaserade formar.
- Exceptionellt rep- och slagttålig vilket minskar risken för krackeleringar på ytan.
- Maximalt beständig mot kemikalier och lösningsmedel, vilket minskar risken för defekter efter formsläpp.
- Rekommenderas för formar som används ofta till ett högt antal produkter.
- Semiflexibel, reducerar risken för sprickbildning.

### KULÖR OCH PRODUKTFÖRPACKNING

- 9 kulörer, se övrig information. 5, 10 och 25 kg

### GRUNDEGENSKAPER VID +20 °C OCH 50% RELATIV LUFTFUKTIGHET

**Densitet:** Ca. 1,1 g/cm<sup>3</sup> (beroende på kulör)

**Torrhalt:** 100% i volym

**Rekommenderad skiktjocklek:** 500–850 µm

**Fullt härdat efter:** 2 timmar

**Applicering av andra lagret gelcoat:** Min. 3 timmar. Max. 24 timmar, förutsatt att ytan är ren

**Laminat appliceras efter:** 3 timmar. Max. 24 timmar, förutsatt att ytan är ren

**H.D.T. (värmedeflektionstemperatur, DIN53458):** 105 °C

**Hållbarhet:** Separata komponenter, förvarade svalt och torrt i originalförpackning, min. 3 mån.

**Flampunkt (DIN53213):** Baskomponent 34 °C / Härdarkomponent 52 °C (MEK peroxide)

### TEORETISK STRÄCKFÖRMÅGA

Vid 500 µm: 1,8 m<sup>2</sup>/kg

(µm = mikrometer, i torrt skick, dvs. härdad produkt)

Färgåtgång och resultat beror på; ytans form och storlek, ytans skick och textur, metod, klimat, hantverkarskunnighet och ventilation.

### YTA OCH TEMPERATUR

**Plugg/modell:** I bra skick, ren och torr, fri från förorening och lösa partiklar, förbehandlad med släppmedel (4–5 lager Mirror Glaze 87/88).

Under applikation och härdning bör temperaturen inte understiga 15 °C, maximalt 80% relativ luftfuktighet. Ytans temperatur bör överstiga daggpunkten med 3 °C för att undvika kondensering.

### ANVÄNDARINSTRUKTIONER

Blanda komponenterna väl före användning.

**Blandningsförhållande:** 100% bas + 1,5% härdare i vikt  
Blanda inte en större mängd än vad som kan användas inom brukstiden. Använd inte blandad produkt som passerat brukstiden.

**Induktionstid:** Ingen, blandad produkt kan användas direkt utan väntetid.

#### Brukstid:

5 minuter i 25 °C

10 minuter i 20 °C

15 minuter i 15 °C

Brukstiden varierar lite beroende på temperatur.

**Applikation:** Pensel (penselapplicering ökar färgfilmens täthet och minskar risken för luftfickor)

**Rengöring:** Double Coat Avfettning

## ÖVRIG INFORMATION

### APPLICERING

- Applicering med pensel ökar färgfilmens täthet och minskar risken för luftfickor. Får ej sprutas eller rullas.
- Välj en pensel med omålat handtag.
- Applicera två jämna lager utan rinningar och sättningar. Mellan varje lager måste gelcoaten härda, i 3–4 timmar. Två lager förebygger flammighet och att vissa områden får för låg filmtjocklek. En alltför tunn filmtjocklek avslöjar penseldrag, rinningar och sättningar när formen släppt från pluggen.
- Undvik för tunn filmtjocklek, varje lager måste vara minst 300 µm. Områden med undermålig filmtjocklek leder till ofullständig polymerisation – ytdefekter uppenbaras i både form och produkt efter första användningen av formen. Defekterna är synliga som bucklor, prickar med låg glans och andra oregelbundenheter.
- För låg temperatur resulterar i att gelcoaten sätter sig för långsamt. Polymerisationen blir ofullständig. För hög temperatur resulterar i att gelcoaten sätter sig för snabbt och härdar för snabbt, vilket gör det svårt att hinna applicera, luft kommer också att stängas inne i färgen.

### PLUGG

Pluggen/modellen bör vara behandlad med ett styrentåligt färgsystem som är fullt härdat, exempelvis Double Coat.

Applicera 4–5 lager släppvax, exempelvis Mirror Glaze. Alla synliga defekter i plugg/modell kommer att synas i pluggen.

### FORM

Använd formen i produktion när gelcoaten uppnått full härdning och en hårdhet som motsvarar Barcol hårdhet (934-1) med ett värde på 35.

### HÄRDARE

Vi rekommenderar Butanox M50 (Akzo Nobel) eller Peroxan ME50L (Pergan).

Efter att bas och härdare blandats stiger temperaturen snabbt på grund av den exotermiska reaktionen. Blanda därför inte för mycket produkt åt gången, endast tillräcklig mängd som kan användas inom loppet av brukstiden.

ÖVERMÅLNING*	15 °C	20 °C	25 °C
Min. med Poltix Gelcoat M-EB	4 timmar	3 timmar	2 timmar
Min. med laminat	4 timmar	3 timmar	2 timmar
Max. med Poltix Gelcoat M-EB	24 timmar	24 timmar	18 timmar
Max. med laminat	24 timmar	24 timmar	18 timmar

\* Det faktiska övermålningsintervallet beror också på vilken kulör som används.

### KULÖRER

- YT 700 Vit
- YT 751 Ljusblå
- YT 711 Ljusgrå
- YT 753 Blå
- YT 721 Mellangrå
- YT 754 Marinblå
- YT 722 Brillant orange
- YT 791 Svart
- RAL 6010 Gräsgrön

#### SÄKERHETSINFORMATION

Produkten innehåller lösningsmedel. Vidta alla nödvändiga säkerhetsåtgärder när du använder produkten och sörgj för ordentlig ventilation och säkerhetsutrustning för all personal. Mer information om säkerhet finns i produktens säkerhetsdatablad.

#### ANSVARFRISKRIVNING

Även om informationen och rekommendationerna presenteras i god tro och får anses vara korrekt vid tidpunkten, gör De IJssel Coatings BV inga utfästelser om att uppgifterna är fullständiga eller exakta. Under inga omständigheter kommer De IJssel Coatings BV att vara ansvarig för skador av något slag till följd av användning av informationen i detta produktblad.

Datum: Oktober, 2013