

Description – Approbations

Le gelcoat CRYSTIC 976 SMK est un gelcoat isophtalique neopentyl glycol, thixotrope, préaccélééré. Il est formulé pour une application par projection machine. Ce gelcoat est spécialement destiné à la production de bassins sur moule, de piscines monobloc, et autres pièces de grandes dimensions en contact permanent avec l'eau et les produits de traitement. Son taux de pigment élevé assure une excellente longévité des couleurs. Le choix des pigments lui procure une grande résistance aux produits de traitements de l'eau.

Propriétés et Avantages

Résine de base pure isophtalique NPG	Excellente résistance à l'eau
Pigments spécifiques	Résistance prolongée au phénomène de blanchissement
Finesse d'ajustage rhéologique	Bel aspect de surface, pas de retouche
Bon allongement à la rupture	Résistance à l'impact et aux démoulages difficiles

Mise en œuvre

Température d'application :	15 – 25°C
Dilution :	Prêt à l'emploi
Catalyseur :	1,5 à 2% Butanox M50
Buse pistolet airless :	423 à 535
Pression :	3 à 4,5 bars
Distance au moule :	50 cm au minimum
Épaisseur :	500 – 800 microns (film humide)

A faire	A ne pas faire
Bien mélanger le gelcoat avant utilisation, à vitesse lente	Déposer plus 800 microns : risque d'auto démoulage, risque de coulure
Assurer une température de mise en œuvre de 15°C – 25 °C	Accumuler de forte épaisseur dans les angles et rayons : risque d'auto démoulage
Appliquer la 1 ^{ère} couche de stratification dans un délai de 24h.	Laisser les vapeurs s'accumuler en fond de moule : risque de sous polymérisation
Appliquer le gelcoat en passes fines et régulières jusqu'à une épaisseur de 500- 800µ (film humide)	Ne pas stratifier sur un gelcoat encore en phase de gel
Appliquer à la plus basse pression acceptable	Ne pas travailler à moins de 15°C (moule, GC, atelier)

Temps de gel

Le type et la quantité de catalyseur ainsi que la température contrôlent le temps de gel. Le produit ne nécessite que l'ajout d'un catalyseur pour réticuler. Nous recommandons un P MEC à 50% tel le Butanox M50, ou équivalent.

Température	Temps de gel 2% de P MEC 50%	Temps de stratification 2% de P MEC 50%
A 20 °C =	18 min	60 min
A 25 °C =	11 – 16 min	50 min
A 30°C =	9 min	40 min

Caractéristiques

A l'état liquide

Viscosité à 25°C, Brookfield Sp5, 2,5 Rpm	dPa.s	280 – 330
Indice de thixotropie 2,5 Rpm / 20 Rpm		5 – 6
Stabilité dans les conditions de stockage recommandées (à date de production)	mois	5
Densité à 25°C (varie selon la couleur) moyenne à :		1,18
Taux de styrène	%	34 - 36

A l'état polymérisé, résine de base (*)

Dureté Barcol (modèle GYZJ 934-1)	EN 59		45
Température de déformation sous charge (1,8 Mpa)	BS EN ISO 75-2 1996	°c	90
Reprise d'humidité (24h)	BS EN ISO 62 part 6.2	mg	18
Allongement à la rupture	BS EN ISO 527-2	%	3 - 4
Résistance à la traction	BS EN ISO 527-2	MPa	70
Module de traction	BS EN ISO 527-2	MPa	3400

1MPa = 1MN/m² = 1N/mm² = 10,2 kgf/cm² (*) Post cuisson de 24h à température ambiante puis 16h à 40°C

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 pièces de qualité satisfaisante peuvent être obtenues par polymérisation à température ambiante (20°C). Lorsque les propriétés optimales et les performances à long terme sont recherchées, les pièces doivent subir une post-cuisson. La pièce doit alors subir une maturation à température ambiante (20°C) puis une post-cuisson de 3h à 80°C, ou 16 h à 40°C.

Emballage et stockage

Le gelcoat CRYSTIC 976 SMK est livré en bidons de 25 kg net et en fûts à ouverture totale non consignés de 225 kg net, ou en conteneur IBC de 1100 kg net.

Le gelcoat CRYSTIC 976 SMK à l'état liquide doit être tenu à l'écart des flammes. Il doit être stocké dans son conteneur d'origine, sous couvert, à l'abri de la lumière, à une température de 5°C à 25°C. Un stockage prolongé au-dessus de 25 °C entraînera une modification des caractéristiques du produit et réduira sa stabilité au stockage. Eviter la proximité d'une source de chaleur et le risque d'infiltration d'eau.

Hygiène et sécurité

Lire et comprendre la Fiche de Données de sécurité du produit. Les résines polyester dégagent de la chaleur lors de la réticulation.

Fr - 976 SMK - Octobre 2017

Toutes ces informations et valeurs sont données de bonne foi à partir de moyennes des résultats obtenus en laboratoire. Elles ne peuvent être considérées comme des garanties et ne sauraient engager notre responsabilité. Il est de la responsabilité du producteur du produit fini de s'assurer que l'objet ou l'ensemble n'enfreint pas les règles de la propriété intellectuelle, que son produit fini est conforme aux différents règlements qui en régissent l'usage et aux différents classements qui lui sont demandés. La responsabilité de Scott Bader ne saurait être engagée au-delà des informations contenues dans cette fiche technique.

Scott Bader SAS

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

