

GEL COAT VINILESTERE PER STAMPI

Gli stampi in vetroresina sono largamente diffusi e utilizzati in diverse tecnologie di lavorazione del poliestere rinforzato.

Dalla qualità dello stampo dipende la qualità del manufatto stampato. La scelta dei materiali con cui realizzare lo stampo determinerà sia la sua resa che la sua durata. Il gel coat vinilestere per stampi messo a punto dall'**italbeit** si caratterizza per le seguenti qualità:

- superiore resistenza all'aggressione dello stirene
- assenza di microporosità
- elevato HDT
- elevata brillantezza
- ottime caratteristiche meccaniche
- facilità di applicazione

I gel coat per stampi trovano chiaramente impiego nella costruzione o manutenzione di stampi realizzati in vetroresina. Raccomandiamo il vinilestere soprattutto quando gli stampi sono sottoposti a intensi cicli di stampaggio e quando le temperature di esercizio sono elevate

E' disponibile in tre colorazioni: arancione, nero, verde.

VERSIONI DISPONIBILI

spruzzo

pennello

pigmentato

Caratteristiche applicative

Per l'applicazione si raccomanda di controllare la temperatura del prodotto, dei modelli e dell'ambiente, che deve essere compresa tra i 18°C e i 25°C. Il prodotto viene fornito già accelerato e deve essere catalizzato con i tradizionali MEKP in ragione del 1% - 2%. Lo spessore del film di gel coat umido deve essere, a seconda della forma del modello e del metodo applicativo, di circa 0,6 - 0,7 mm, il che equivale a una quantità di prodotto compresa tra i 700 e i 900 gr/m² circa.

Lo spessore finale deve essere raggiunto con passate omogenee. Se la forma dello stampo prevede cavità, è bene arearle subito dopo il gelo per evitare la stagnazione di vapori di stirene e permettere alla polimerizzazione di concludersi.

Dopo circa 120/180 minuti dall'applicazione, quando il film del gel coat è del tutto indurito, si può procedere alla laminazione con resina e fibra di vetro. Per i primi strati di rinforzo usare una fibra leggera.

Nel caso di impianti "airless" o similari, raccomandiamo la corretta messa a punto dell'impianto (ugello e pressione). Se per la sua applicazione dovesse essere necessaria un'ulteriore diluizione, tipo e quantità di diluente possono variare a seconda delle specifiche esigenze del cliente. In ogni caso i nostri tecnici sono a vostra disposizione per precise indicazioni in tal senso.

APPLICAZIONI

costruzione stampi

riparazione stampi

Caratteristiche chimico fisiche

	metodo	unità	236066	236066P	CONFEZIONI
applicazione			pennello	spruzzo	fustini Kg 25 fusti Kg 250
aspetto	A 01*	visivo	rosso	rosso	
residuo solido	C 08*	%	69 ± 2	62 ± 2	COLORI
peso specifico	DIN 63217	g/cm ³	1,1 ± 0,1	1,1 ± 0,1	rosso 3606 nero 1936 verde 2547
Barcol	ASTM D 2583	unità	≥ 50	≥ 50	
HDT	ASTM D 648	°C	≤ 95	≤ 95	
gel time	P 04*	minuti	15 ± 2	15 ± 2	STABILITÀ
picco	P 04*	°C	190 ± 10	190 ± 10	3 mesi se conservato nei contenitori originali chiusi, tra i 16°C e i 22°C, lontano da fiamme libere, fonti di calore, non esposti alla luce.
incremento da 35°C	P 04*	°C/min	≥ 15	≥ 15	
viscosità	rpm 2 rpm 20 ASTM D 2196	mPa.s mPa.s	40.000/50.000 8.000/10.000	25.000/35.000 4.000/5.000	AVVERTENZE
thix index	ASTM D 2196	rapporto	5/6	≥ 6,5	prodotto infiammabile, tenere lontano da fiamme libere, scintille e fonti di calore. non fumare, non bere, non mangiare durante l'utilizzo. evitare l'accumulo di cariche elettrostatiche. utilizzare in ambienti ben areati.

* metodo interno **italbeit**

note

Tutte le informazioni qui riportate sono frutto della nostra esperienza, sono fornite a titolo orientativo senza garanzie formali. I nostri tecnici sono a disposizione per qualsiasi consiglio.

Qualora necessità tecniche o commerciali lo rendessero necessario, la Italbeit S.r.l. si riserva di modificare la presente scheda tecnica e la documentazione relativa al prodotto senza preavviso.

L'utilizzatore dovrà verificare se il prodotto corrisponde alle sue esigenze applicative ed è conforme alle leggi del suo Paese che possono regolarne l'impiego