

GELTOP STAMPI



SOCIETA'

3C COMMERCIALE CHIMICA COLORI
Via G.Pascoli 34/B Quarto d'Altino-Venezia
Tel./Fax +390422-780055
e-mail: info@trecve.com
www.trecve.com



IDENTIFICAZIONE DEL PRODOTTO

Nome commerciale: GELTOP STAMPI a spruzzo
Nome chimico: gelcoat isoftalico non paraffinato

GENERALITA'

Numerose tecnologie di lavorazione del poliestere rinforzato prevedono in larga parte l'utilizzo di stampi in vetroresina. La loro qualità determina la fattura dei pezzi stampati e la scelta dei materiali utilizzati influisce sulla loro resa e durata.

Ecco perché il nostro Gelpop Stampi è stato formulato con una speciale resina isoftalica che si caratterizza per le seguenti qualità: elevata resistenza all'aggressione dello stirene, assenza di microporosità, elevata brillantezza.

STABILITA' E STOCCAGGIO

- Il gelcoat deve essere tenuto nei fustini originali: se aperti per un prelievo, si chiudano appena possibile nel modo più ermetico.
- La temperatura ideale di stoccaggio deve essere compresa tra i 10°C e i 25°C.
- L'utilizzo del gelcoat deve avvenire entro 6 mesi dalla data indicata sul fustino, entro questo termine i valori di viscosità e di tixotropia sono ancora buoni, quindi l'applicazione avviene nel migliore dei modi.
- Evitare nel modo più assoluto di lasciare i contenitori a contatto con fonti di calore, sotto i raggi del sole o in prossimità di fiamme libere.
- Importante: il gelcoat è infiammabile e il grado di infiammabilità è di 36°C (metodo in tazza aperta). L'attenzione da porre nell'uso del gelcoat riguarda esclusivamente lo stirolo in esso contenuto. Si raccomanda, pertanto, di attenersi alle schede di sicurezza da richiedere al fornitore.

DATI TECNICI - CARATTERISTICHE CHIMICO FISICHE

TIPO DI LEGANTE: Resine poliesteri isoftaliche
ASPETTO: liquido tixotropico
COLORE: nero
PESO SPECIFICO kg/lt : 1,09 ± 0,5
VISCOSITA' A 20°C: 30000- ± 5000 mPa.s (Astm D 2196 rpm 2)
RESISUO SOLIDO: 61 +/- 2 (metodo interno 3C)
DUREZZA BARCOL: 48 ± 2 (ASTM D2583)
CONFEZIONE: kg 25, kg 5.

DATI APPLICATIVI

RAPPORTO DI CATALISI: 1-2% con Metiletilchetone perossido (a 20°C)
GEL TIME: 10 ± minuti (a 20°C)
PICCO: 190 ± 10 °c
INCREMENTO DA 35°C: ≥ 18 °C/min
METODO DI APPLICAZIONE: spruzzo con aerografo
DILUIZIONE:
- pronto all'uso
- pulizia attrezzi: utilizzare diluente nitro o acetone
TEMPERATURA D'APPLICAZIONE: tra +15°C e 25°C
UMIDITA' RELATIVA: inferiore all'80%
SPESSORE CONSIGLIATO: 0,5-0,7 mm
RESA TEORICA: Applicazione su stampo 0,5 mm: 800 gr/mq circa

ISTRUZIONI PER L'UTILIZZO

Per l'applicazione si raccomanda di controllare la temperatura del prodotto, degli stampi 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 1,5% - 2%. Il gelcoat a spruzzo viene applicato con aerografo tazza a caduta, avente ugello di diametro di 4 mm, con una pressione dell'aria di 3-4 atmosfere, badando di atomizzare molto bene il prodotto. Per la versione a pennello si raccomanda di utilizzare attrezzi ben puliti e resistenti sia allo stirene, sia all'acetone.

In fase applicativa si deve raggiungere in modo omogeneo uno spessore di 0,5-0,7 millimetri; se la forma dello stampo prevede cavità, a prodotto reticolato si consiglia di arearle bene per rimuovere i vapori stagnanti di stirene e consentire il completo indurimento.

Dopo circa 120/180 minuti dalla applicazione quando il film di gelcoat è indurito al tatto, applicare il primo strato di resina e rinforzo leggero

Per quanto riguarda le condizioni ambientali, di temperatura e umidità, in ogni caso valgono le prescrizioni consigliate dai principali enti di certificazione come: R.I.N.A., Lloyd's Register, Det Norske Veritas.

GELTOP STAMPI



SOCIETA'

3C COMMERCIALE CHIMICA COLORI
Via G.Pascoli 34/B Quarto d'Altino-Venezia
Tel./Fax +390422-780055
e-mail: info@trecve.com
www.trecve.com



IDENTIFICAZIONE DEL PRODOTTO

Nome commerciale: GELTOP STAMPI a spruzzo
Nome chimico: gelcoat isoftalico non paraffinato

ISTRUZIONI PER L'UTILIZZO

CONFEZIONI E TINTE

Il nostro gelcoat è confezionato in pezzature da kg 25,kg 5 peso netto ed è disponibile nella tinta nero. Tutto il nostro gelcoat, a richiesta può essere additivato della soluzione di paraffina.

SOLUZIONE DI PARAFFINA

La soluzione di paraffina è utilizzata in aggiunta ad un gelcoat o ad una resina in generale, per ridurre l'ossidazione superficiale esterna che rende il manufatto in vetroresina "appiccicoso" anche dopo completa polimerizzazione.

L'aggiunta di paraffina al gelcoat richiede una buona agitazione per una corretta dispersione del materiale. N.B. Non va aggiunta al gelcoat quando si lavora "contro stampo".

Si aggiunge ad un gelcoat nella percentuale massima del 3-5% per non deteriorare le caratteristiche dello stesso ed avere problemi di carteggiatura/lucidatura.

In inverno ed in generale quando la temperatura è molto bassa si consiglia di scaldare (a "bagnomaria") la soluzione di paraffina prima di utilizzarla, fino ad ottenere una soluzione completamente fluida e trasparente.

SOLUZIONE PER RITOCCHI

A aggiungere questa soluzione al gelcoat paraffinato per abbassarne la viscosità qualora si voglia eseguire un'applicazione a spruzzo. La percentuale da rispettare è del 10-15 %.

VERIFICHE PRELIMINARI

- La temperatura del gelcoat non deve essere inferiore a 15°C e i motivi sono: la viscosità troppo elevata, che obbligherebbe ad una eccessiva diluizione che a sua volta porterebbe la polimerizzazione a non avvenire in modo corretto. I lunghi tempi di gelo di solito creano gravi problemi di distacco o nel migliore dei casi opacizzano la superficie dello stampo.
- La temperatura del locale di lavorazione deve essere compresa tra i 15°C e i 25°C e l'umidità relativa non deve superare il 70%. Durante la stagione invernale, in molti casi, non si rispettano queste regole, e temperatura bassa e umidità relativa elevate procurano regolarmente gravi problemi che, molto ingenuamente, si pensa di superare con solventi per riprodurre la viscosità, con acceleranti o catalizzatori più reattivi per ridurre il tempo di lavorabilità. Sono soluzioni certamente non idonee e nel tempo dannose, in quanto i pezzi così realizzati invecchieranno precocemente e faranno una pessima pubblicità al costruttore.
- L'applicazione del gelcoat deve avvenire appena ultimata la preparazione dello stampo con il distaccante.
- Accertarsi che stampo e attrezzatura di applicazione e ogni cosa interessata siano perfettamente puliti e al proprio posto prima di dare inizio alla catalisi.
- Controllare che la quantità di gelcoat sia sufficiente per ultimare il lavoro, in quanto può esistere una leggera differenza di colore nella partita successiva e la cosa, se non prevista, potrebbe creare seri problemi.
- Prima di ogni prelievo di gelcoat dal fustino, lo si dovrà mescolare accuratamente: i diversi componenti tendono a sedimentare con il passare del tempo.
- Inserito il catalizzatore, dopo averne controllato la quantità stabilita, mescolare in modo da non inglobare aria, il tempo di lavorabilità è di circa 10 minuti a 20°C con una massa di 1 kg.

Avvertenze: a temperature ambientali elevate il gelcoat può catalizzare molto velocemente, usare recipienti bassi e larghi per facilitare la dispersione di calore. A temperature ambientali (o del prodotto stesso) sotto i 5°C la resina può avere difficoltà di reticolazione.

N.B. Consultare la scheda tecnica per seguire le istruzioni dettagliate di preparazione delle superfici e di applicazione del prodotto.

PRECAUZIONI DI SICUREZZA - NOTE

Prima di iniziare l'applicazione dei prodotti vernicianti si osservino comunque attentamente le simbologie di rischio e le norme di sicurezza riportate sull'etichetta di ogni barattolo e sulla Scheda di Sicurezza di ogni prodotto disponibile su richiesta.

NOTE

Le informazioni qui riportate sono fornite al meglio della nostra attuale conoscenza, tuttavia poiché le condizioni di utilizzo dei nostri prodotti sono al di fuori del nostro controllo, tali informazioni non costituiscono alcun tipo di garanzia implicita; in tal senso la Società fornitrice declina sin da ora ogni responsabilità che può essere collegata ad un anomalo uso dei prodotti. L'ufficio Tecnico della propria sede è a disposizione per qualsiasi chiarimento connesso all'uso dei nostri prodotti. Le percentuali di diluizione ed i tempi di essiccazione sono da considerarsi solo indicativi, in relazione ad una temperatura di 20°C e sono pertanto soggetti a variazioni con il variare della temperatura, in presenza di particolari condizioni climatiche o di fattori applicativi determinanti al momento dell'applicazione.