

CRYSTIC[®] GELCOAT 14PA

Magas minőségű vinilészter, kenhető szerszám gelcoat

Bevezetés

A Crystic Gelcoat 14PA egy előgyorsított, kenhető gelcoat, kémiai összetételét tekintve módosított uretán és vinilészter gyanta alapú. Gyárilag natúr színben elérhető, színezőpasztával színezhető. Az alábbi információk a színezett verziókra is érvényesek.

Felhasználási terület

Crystic Gelcoat 14PA magas minőségű kompozit szerszámok gyártásához ajánlott.

Sajátosságok és előnyök

A Crystic Gelcoat 14PA egy magas hő-, ütés-, és vegyszerállóságú gelcoat. Magas fényűvé polírozható. Speciális tulajdonságainak köszönhetően a Crystic Gelcoat 14PA segít kiküszöbölni a kompozit szerszámgyártás során gyakran előforduló felületi problémákat, amelyek gyakran az első használat során ütköznek ki:

- A megfelelően kiterhálósodott gelcoat, az első használat során sem veszít a fényéből, nem jelennek meg matt foltok.
- Kiküszöböli a zsugorodásból és az ecsetvonások nyomvonalából eredő felületi egyenlőtlenségeket
- A felület minősége nem romlik a szennyeződések és felrakódások eltávolítása során
- Kifejezetten ellenáll a jól ismert vízjelesedésnek.
- Csökkenti a szálstruktúra átnyomódásának lehetőségét.

Feldolgozási javaslat

A Crystic Gelcoat 14PA felhasználása előtt 18° - 20°C hőmérsékletű kell legyen. Felhasználás előtt jól fel kell kézzel vagy alacsony fordulátú keverővel keverni (kerüljük el a túl sok levegő bevitelét keverés közben). Ezt követően pedig pár percig hagyjuk állni az eredeti tixotrópia visszanyerésének érdekében. A gyanta levegőn történő száradási/párolgási tulajdonságának köszönhetően a felületen egy film réteg alakul ki éppen ezért mindenképpen zárt tartályban tároljuk a felhasználás előtt és a felbontást követően. A Crystic Gelcoat 14PA indításához csak katalizátor hozzáadása szükséges. Ajánlott katalizátorként Butanox M50 (vagy hasonló tulajdonságú MEKP) használata javasolt, melyet 2% -ban adagoljunk a gelcoathoz. (Más ismeretlen katalizátor felhasználása esetén kérjük forduljon bizalommal a forgalmazóhoz). A katalizátort megfelelően el kell keverni a gelcoatban kis fordulátú keverő segítségével.

Edényidő

Hőmérséklet	Edényidő (perc)
15°C	29
20°C	22
25°C	14

A gelcoat, szerszám és a helység hőmérséklete 15°C felett kell legyen a felhasználáskor.

Felhasználás

A Crystic Gelcoat 14PA egy szerszámgelcoat, az ajánlott rétegvastagság 0,5-0,6 mm , a frissen felhordott rétegen mérve. Ehhez a rétegvastagsághoz az anyagszükséglet kb. 500-750 g/m² gelcoat keverék (a használt pigmenttől függően). Ez a gelcoat vastagság elegendő a dörzsölésből eredő kopáshoz is, amely a szerszám használata során elkerülhetetlen. Az alapgyanta tulajdonsága miatt a Crystic Gelcoat 14PA a kötés után szinte teljesen ragacsosmentes felületet ad, azonban ez nem befolyásolja negatívan a gelcoatra felhordott laminátum adhézióját.

Adalékok

A Crystic Gelcoat 14PA natúr színben kapható. A szükséges színezőpaszta mennyiség 10%. Ha kevés a színező, akkor takarási gondok, ha túl sok, kötési problémák lehetnek. További más adalékanyagok hozzáadását nem javasoljuk, mert az csökkentheti a gelcoat élettartamát.

Tesztelés ajánlott

Ajánlott a színre kevert gelcoat kipróbálása a megfelelő takarás érdeklében a helyi viszonyoknak és körülményeknek megfelelően.

Fizikai adatok_ kikötés előtt

Az alábbi táblázat a Crystic Gelcoat 14PA jellemző adatait tartalmazza a SB, BS EN / BS EN ISO szabványok szerint bevizsgálva.

Tulajdonság	Egység	Folyékony Gelcoat
Megjelenés		Sárgás, Opálos
Viszkózitás 25°C-on		Tixotróp
Sűrűség 25°C-on		1.07
Sav tartalom	mgKOH/g	4.9
Illó rész	%	47
Stabilitás 20°C-on	hónap	3
Gelidő 25°C-on 2% Butanox M50 (vagy más hasonló MEKP)	perc	10

Fizikai adatok - kikötött állapotban

Tulajdonságok	Egység	Teljesen kikötött *Gelcoat (öntve)
Barcol Keménység (Model GYZJ 934-1)		40
Vízfelvétel 24 óra alatt 23°C-on	mg	18
HDT (1.80 MPa)	°C	100
Szakadási nyúlás	%	3.5
Szakítószilárdság	MPa	78
Szakító modulus	MPa	3000

Utóhőkezelés

Az optimális élettartam végett a Crystic Gelcoat 14PA-ból készült szerszámot hőkezelni kell felhasználás előtt. Ajánlott hőkezelés: 40°C-on 30 óra. Ha ez nem kivitelezhető a szerszámot pihentessük 2-3 hétig legalább 20°C-os hőmérsékleten majd csak ezt követően használjuk. Ha a szerszám teljes térhálósodása nem zajlott le, akkor az első termék gyártásakor, a laminálást követően a laminátból származó exoterm hő miatt utóterhálósodás jöhet létre a szerszámban. Ez sztirol kipárolgással jár, aminek következtében a szerszám és a termék összeköthet. További tanácsokért vegye fel a kapcsolatot a forgalmazóval.

A formaleválasztó rendszer

Amikor új szerszámot gyártunk a kötés után közvetlenül maradék sztirol van a gelcoatban. 80°C-os hőkezeléssel nagy mértékben lecsökkenthetjük ezt a szintet, azonban kitenni a szerszámot ilyen magas hőmérsékletnek nem célszerű. Az első szerszám bontások rendszerint nehezebben kivitelezhetőek ebből kifolyólag, főleg ha a szerszám nem lett pihentetve vagy kihőkezelve az első használat előtt. Az utólagos hőkezelést a szerszám a folyamatos használat következtében is megkaphatja a termékek exoterm hőjétől átmelegedve. Az alábbi eljárásokat javasoljuk a megfelelő szerszám előkészítés-használat és a bontási problémák elkerülése érdekében. Ez olyan szerszámokra érvényes, melyeket 18°C - 20°C hőmérsékleten gyártottak. Ez az eljárás új szerszámoknál és felújítottak esetében is kiválóan működik:

1. Az első használat előtt hagyjuk pihenni a szerszámot 7 napig 18°C feletti hőmérsékleten.
2. Mossuk le a szerszámot XTEND CX500-al.
3. Vigyünk fel két réteg XTEND AMS (pórustömítőt), a rétegek között legalább 10 percet várjunk.
4. Vigyünk fel 4 réteg XTEND 818+-t, minden réteg között legalább 10 percet várjunk.
5. Opcionálisan vigyünk fel 1 réteg PVA-t. Ez megakadályozza a sztirol áthatolását a leválasztón.
6. Az első bontást követően ellenőrizzük egy maszkoló szalag segítségével, hogy a leválasztó (PVA) a terméken vagy a szerszámon maradt. Ha a szerszámon maradt, akkor ismételjük meg a 2-4 lépéseket.
7. A 6 -os lépést addig ismételjük, amíg a bontás könnyedén kivitelezhető és a PVA már nem marad a szerszám felületén. 1 réteg formaleválasztó (XTEND 818+) felvitelét követően a szerszám üzemkész.

Tárolás

A Crystic Gelcoat 14PA-t gyári csomagolásában ajánlott tárolni napfény előtt elzárt helyen. Az ajánlott tárolási hőmérséklet 20°C alatti, de extrém esetben se haladja meg a 30°C-ot. Ideális esetben csak a felhasználás előtt nyissuk ki a kannát.

Csomagolás

A Crystic Gelcoat 14PA 25kg-os kannában és 225kg-os hordóban kapható.

Biztonság

Kérjük felhasználás előtt mindenképpen olvassa el a gelcoathoz tartozó biztonsági adatlapot.

Verzió 3 : Február 2013

Az adatlapban lévő összes adat laboratóriumi tesztek alapján került megjelenítésre és nem szolgálnak tervezési alapnak. A Scott Bader nem vállal semmilyen felelősséget vagy garanciát az írt leírt adatokért. Mivel a tárolási és kezelési körülmények igen nagy mértékben változhatnak a Scott Bader nem tudja garantálni az eredményeket. Ezen terméket szigorúan zárt szabadalom szerint gyártják. Ezen publikáció a gyártás részleteit nem tartalmazza.

SCOTT BADER COMPANY LIMITED

Wollaston, Wellingborough, Northamptonshire, NN29 7RL

Telephone: +44 (0) 1933 663100

Facsimile: +44 (0) 1933 666623

www.scottbader.com

Magyarországi forgalmazó:

NOVIA Kft.

H-2314 Halásztelek, II. Rákóczi Ferenc út 100.

www.novia.hu