

Descripción del producto

Crystic® Gelcoat GT-1000 es un gelcoat isoftálico de neopentilglicol de alto rendimiento. Este gelcoat está preacelerado y formulado para aplicación por pulverización.

Crystic® Gelcoat GT-1000 ha sido especialmente diseñado para la producción de molduras de alta calidad para una amplia gama de industrias. Esta formulación ofrece una excelente resistencia a la hidrólisis combinada con un alto brillo y retención del brillo. Crystic® Gelcoat GT-1000 ha sido aprobado por el Lloyd's Register of Shipping.

GelTint ofrece lo último en tecnología de pigmentos y gelcoat para obtener un producto de alta calidad, fácil de usar, con un acabado y una larga duración. Hay una amplia gama de colores disponibles. Si lo desea, también se pueden personalizar los colores poniéndose en contacto con un representante de Scott Bader.

La mayor ventaja de GelTint es la rapidez del servicio. Tenemos un plazo de entrega máximo de 5 días laborables (excluida la entrega) con un servicio prioritario de 48 horas desde que se realiza el pedido.

Características y ventajas

Características	Beneficios
Resina base Iso-NPG	Excelente resistencia al agua y a las ampollas
Alta elongación	Buena resistencia a los impactos
Fácil de aplicar	Excelente acabado superficial
Bajo contenido en estireno	Menor exposición del medio ambiente y los trabajadores

Montaje del pulverizador

Temperatura de aplicación	15 - 25°C
Catalizador	2% Butanox® M-50 o catalizador equivalente.
Boquilla pistola airless	423 - 535
Presión	De 3 a 4,5 bares
Distancia al molde	50 cm mínimo
Espesor de la película húmeda	600 - 800 micras

Aplicación por pulverización

Visite	No lo haga.
Asegúrese de que el gelcoat ha alcanzado la temperatura de taller de 15°C - 25°C antes de utilizarlo.	Remover el gelcoat con mezcladores de alto cizallamiento ya que esto romperá temporalmente la tixotropía dando lugar a drenaje.
Añadir un 2% de Butanox® M-50 o un catalizador equivalente.	Superar un espesor de película húmeda de 800 micras como películas gruesas favorecer la retención del aire.
Remover suavemente el gelcoat a mano o con un agitador de bajo cizallamiento.	Aplique un grosor excesivo en las zonas de las esquinas, ya que puede provocar prelanzamiento.
Pulverizar a la mínima presión práctica manteniendo un patrón de pulverización aceptable y una anchura de abanico completa.	Aplique el laminado de soporte antes de que el gelcoat haya alcanzado un grado de curación adecuado.
Aplique una capa de niebla y luego aumente el espesor en pasadas largas y uniformes de 100 - 150 micras hasta obtener la película húmeda recomendada. Se alcanza un espesor de 600 - 800 micras.	Cataliza más gelcoat del que se puede aplicar antes de que empiece a gelificar.
Aplique la primera capa de laminado en las 24 horas siguientes a la gelcoat.	Deje que el vapor se retenga en las secciones profundas del molde, ya que esto puede provocar un curado lento.

Aditivos y variantes

Crystic® Gelcoat GT-1000 sólo debe utilizarse con los pigmentos GelTint especificados. La información contenida en esta ficha técnica se aplica a todas las versiones pigmentadas.

Existe una versión de acabado de este material denominada GT-1000 PAX

La incorporación de material adicional puede afectar a las propiedades de trabajo, resistencia a la intemperie o curado del gelcoat. Consulte con el departamento de Servicio Técnico de Scott Bader antes de utilizar el gelcoat fuera de los parámetros especificados.

Postcurado

Con Crystic® Gelcoat GT-1000 pueden fabricarse laminados satisfactorios para muchas aplicaciones curándolos a temperatura de taller (15°C - 25°C). Sin embargo, para obtener unas propiedades óptimas, los laminados deben postcurarse antes de su puesta en servicio. El moldeado debe dejarse curar durante 24 horas a temperatura de taller y, a continuación, curarse en horno durante 16 horas a 40°C.

Pruebas recomendadas

Se recomienda que los clientes prueben todos los gelcoats pigmentados antes de utilizarlos en sus propias condiciones de aplicación para asegurarse de que se consigue el acabado superficial deseado. Recomendamos que los clientes nuevos en GelTint o los clientes que utilicen nuevos colores GelTint prueben el producto antes de utilizarlo en la producción a gran escala. Debido a la naturaleza y rapidez del proceso GelTint, no se toman muestras de retención del producto final.

Propiedades típicas - No curado

Propiedad	Valor típico
Viscosidad, 25°C 0.6s ⁻¹	325 aplomo
Viscosidad, 25°C 4500s ⁻¹	2.5 poise
Gravedad específica a 25°C	1.3
Contenido en estireno	30%

Propiedades típicas - Curado

Propiedad	Método de ensayo	Valor típico
Dureza Barcol (Modelo GYZJ 934-1)*.	ES59	44
Absorción de agua 24 horas a 23°C*.	BS EN ISO 62 parte 6.2	18 mg
Temperatura de deflexión térmica† (1,8MPa)	BS EN ISO 75-2 (1996)	56 C°
Alargamiento a la rotura	BS EN ISO 527-2	3.1%
Resistencia a la tracción	BS EN ISO 527-2	56 MPa
Módulo de tracción	BS EN ISO 527-2	3650 MPa
Resistencia a la flexión	BS EN ISO 178	92 MPa
Módulo de flexión	BS EN ISO 178	3400 MPa

* Programa de curado - 24hrs a 20°C, 3hrs a 80°C.

† Programa de curado - 24hrs a 20°C, 5hrs a 80°C, 3hrs a 120°C.

Tiempo de gel y tiempo de reserva

El nivel de catalizador y la temperatura influirán en el tiempo de gelificación. El producto sólo requiere la adición de catalizador para iniciar el curado. Recomendamos el uso de un MEKP al 50% (tipo Butanox® M-50) que debe añadirse al 2% en el gelcoat.

Temperatura	Tiempo de gel (2% Butanox® M-50)**	Tiempo de reserva (2% Butanox® M-50)**
15 C°	12 minutos	75 minutos
20 C°	9 minutos	60 minutos
25 C°	8 minutos	50 minutos
30 C°	5 minutos	40 minutos

**Medido en condiciones de laboratorio. La información debe utilizarse únicamente a título orientativo.

Embalaje y almacenamiento

Crystic® Gelcoat GT-1000 está disponible en envases de 20 kg.

Crystic® Gelcoat GT-1000 debe almacenarse en su envase original, a cubierto y alejado de la luz solar directa. Estos deben mantenerse cerrados y herméticos. Se recomienda que la temperatura de almacenamiento sea inferior a 25°C y que el producto no esté congelado. Almacenar el producto fuera de estas condiciones puede afectar a sus propiedades y reducir su vida útil. Lo ideal es abrir los envases sólo inmediatamente antes de su uso. El material debe utilizarse en un plazo de 5 meses a partir de la fecha de producción.

Salud y seguridad

Lea y comprenda la Hoja de Datos de Seguridad separada antes de utilizar este producto. Los productos de poliéster insaturado liberan calor cuando se curan en masa.

Eng - GT-1000 - Abril 2017

Toda la información contenida en esta hoja de datos se basa en pruebas de laboratorio y no está destinada a fines de diseño. Scott Bader no hace representaciones o garantías de ningún tipo con respecto a estos datos. Debido a las variaciones de almacenamiento, manipulación y aplicación de estos materiales, Scott Bader no puede aceptar responsabilidad alguna por los resultados obtenidos. La fabricación de materiales es objeto de patentes concedidas y solicitudes de patentes; la libertad de operar procesos patentados no está implícita en esta publicación.

SCOTT BADER COMPANY LIMITED

Wollaston, Wellingborough, Northamptonshire, NN29 7RL Teléfono:

+44 (0) 1933 663100

Fax: +44 (0) 1933 666623

www.scottbader.com



Gelcoat Crystic GT-1000
www.geltint.com