

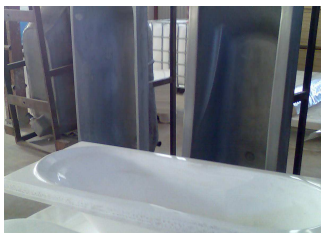


RESOLCOAT 2060 GC ALU

Durcisseurs 2061S & 2066H

Gelcoat époxy d'Outillage Epoxy-Aluminium

- Haute brillance
- Module & propriétés mécaniques élevées
- Pour cycles de température en cuisson et en thermoformage importants
- TG = 115°C



Le gelcoat époxy **RESOLCOAT 2060 GC ALU** est formulé pour la production d'outillages composites. Il permet de fabriquer des moules résistants aux nombreux cycles de chauffe et de refroidissement : cycles de post-cuisson, de chauffage RTM, de réticulation de pré-imprégnés d'outillage, de thermoformage de thermoplastique, etc...

Sa formule basée sur une époxy-Novolac garantit la résistance mécanique et chimique la plus élevée, notamment au styrène. Le gelcoat **2060 GC ALU** permettra de réaliser de très nombreuses pièces en polyester ou vinylester avec toujours un très haut niveau de brillance.. Si le gelcoat doit être réparé, le polissage du secteur réparé permettra de regagner un aspect extérieur à haute brillance.

Ce système de nouvelle génération optimisé pour obtenir d'excellentes caractéristiques autolissantes et de débullage, convient à la fabrication des grands outillages pour le composite. Il peut être appliqué à la brosse, ou à l'airless.

L'épaisseur recommandée d'application s'étend de 500 à 900 μm @ 25°C, qu'il est possible de réaliser en une seule passe sur une surface verticale sans coulures. Les propriétés thermomécaniques finales seront obtenues après une post-cuisson adéquate.

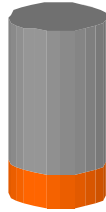
Gelcoat 2060 GC ALU

Durcisseurs 2061S & 2066H

Gelcoat époxy d'Outillage

DOSAGE

	EN MASSE
Résine 2060 GC ALU	100
Durcisseur 2061S	13
Ou	
Durcisseur 2066H	10



Le rapport de dosage doit être respecter sans excès ni défaut. Le mélange doit être intime et homogène avant l'utilisation. Il est recommandé de mélanger dans un premier pot de mélange et verser dans un deuxième pot et de re-mélanger.

UTILISATION

Les procédures standards de travail s'appliquent au gelcoat 2060 GC ALU. Le système de 2060 GC ALU sera préférentiellement appliqué à la brosse, mais peut aussi être appliqué au pistolet gelcoateur airless. RESOLCOAT 2060 GC ALU a été formulé pour une application en épaisseur de 500 à 900 µm sans coulure sur des surfaces verticales en une seule couche.

Rendement : 0,95 kg/m² pour un film sec de 500 µm d'épaisseur.

Il est recommandé de poncer et de dégraisser avant la stratification si la surface a réticulée et durcie (surface sans tack). Les autres méthodes d'application sont d'employer de la fibre coupée courte pour assurer l'adhérence mécanique ou de décaler le gel en appliquant sur le gelcoat au tack une couche mince de résine de stratification (1050+1053 ou 1040+1043L) afin de donner beaucoup plus de temps ouvert (~24h).

Dans tous les cas, l'essai en situation de production doit être effectué afin de valider la méthode avant application à l'échelle industrielle. Il est recommandé d'utiliser les produits dans des conditions de température d'atelier comprises entre **18-25°C** afin de faciliter le mélange et l'application. Une température plus basse augmentera la viscosité du mélange comme durée de vie de pot. Au contraire, une température plus élevée réduira la viscosité ainsi que la durée de vie de pot du mélange. Pour plus d'information, référez-vous svp aux bulletins techniques d'applications (TechNotes), disponibles sur demande.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES @ 23°C

Aspect Visuel

2060 GC ALU : Gel gris
2061S : Liquide limpide incolore à jaune
Mix : Gel gris

Densités

REFERENCES	2060 GC ALU	2061S	2066H	Mix 2060GC Alu +2061S	Mix 2060GC Alu +2066H
DENSITES	1,74	0,98	0,97	1,68	1,68
VISCOSITES (mPa.s)	170 000	120	135	120 000	125 000

Gelcoat 2060 GC ALU

Durcisseurs 2061S & 2066H

REACTIVITES @ 23°C

Réactivités mesurée selon la norme ISO 2535 - Trombotech®

	2066H	2061S
Temps de gel sur 70g (4cm de hauteur)	40 min	4h40
Température max. au pic exothermique sur 70g (4cm de hauteur)	ND	28°C
Sec au toucher sur 2 mm d'épaisseur	2h	5h

RETICULATION & POST-CUISSON

Le système RESOLTECH 2060 GC ALU est prévu pour réticuler à l'ambiante pour être démoulable sous 24h. Toutefois une post-cuisson de 2h @ 80 °C+ 4h @ 120°C est nécessaire et recommandée pour obtenir le maximum des caractéristiques mécaniques.

Sec au toucher sur 500 µm : 6h à 25 °C
Dur et ponçable en : 16 h à 25 °C
Démoulable en : 24h à température ambiante
Cuisson optimale : 7 jours à température ambiante ou 2h @ 80 °C+ 4h @ 120°C*

CARACTERISTIQUES MECANIQUES

Dureté : 8 Shore D

Allongement à la rupture : 4%

Température de transition vitreuse selon le cycle de cuisson :

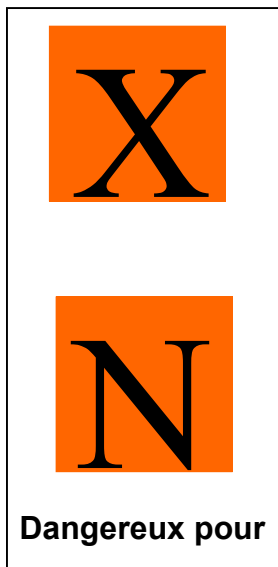
CYCLE DE CUISSON	TG _M (Kinetech)
24h @ 23°C	45°C
2h @ 80 °C+ 4h @ 120°C	115°C

Gelcoat 2060 GC ALU

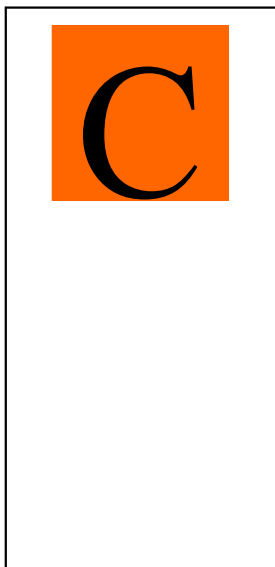
Durcisseurs 2061S & 2066H

ETIQUETAGE

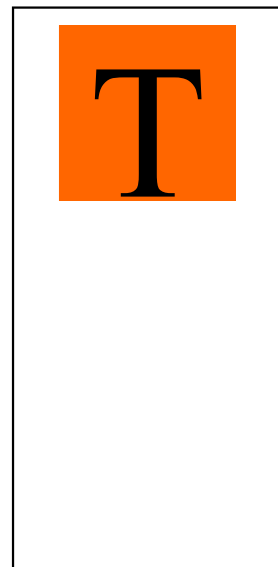
2060 GC



2066H



2061S



CONDITIONNEMENTS

KITS

- 1kg / 2060 GC ALU + 0,13kg / 2061S ou 0,10kg / 2066H
- 5kg / 2060 GC ALU + 0,65kg / 2061S ou 0,50kg / 2066H
- 25kg / 2060 GC ALU + 3,25kg / 2061S ou 2,5kg / 2066H

PRÉCAUTIONS D'HYGIÈNE ET DE SÉCURITÉ

Les précautions habituelles pour l'utilisation de résines époxy doivent être respectées. Nos fiches de sécurité sont disponibles sur demande. Il est important de porter des vêtements de protection et d'éviter tout contact cutané avec les produits. En cas de contact, laver abondamment à l'eau savonneuse. En cas de contact oculaire, laver abondamment à l'eau tiède. Consulter un spécialiste.

TRANSPORT ET STOCKAGE

Tenir les emballages hermétiquement fermés après utilisation dans un lieu frais bien ventilé et à l'abri du gel et des températures trop élevées. Nos produits sont garantis dans leur emballage d'origine.

Nota : Les informations contenues sur cette fiche technique sont fournies de bonne foi et sont basées sur les tests de laboratoire et notre expérience pratique. Étant donné que l'application de nos produits échappe à notre contrôle, notre garantie est strictement limitée à celle de la qualité du produit.



35, impasse Emeri • Pôle d'activités
13510 EGUILLES • FRANCE
Tél : +33 4 42 95 01 95 • Fax : +33 4 42 95 01 98
e-mail : info@resoltech.com • website : www.resoltech.com

Page 4/4