

# RESOLCOAT 7060(S) COULEUR

**Durcisseurs 7064 & 7067**

## Gelcoat époxy à teinter (nuancier RAL)

### *Nouvelle formule*

- Mise en œuvre facilitée
- Meilleur tendu & brillance du film
- Meilleure tenue en vertical
- Densité plus faible



Pour une bonne utilisation des différentes versions en votre possession, les dosages indiqués sur la résine & le durcisseur doivent concorder.

#### 7060(S) COULEUR / 7064 :

**Nouvelle version**, dosage en poids : Résine 100 + Durcisseur 40

**Ancienne version**, dosage en poids : Résine 100 + Durcisseur 25

#### 7060(S) COULEUR / 7067 :

**Nouvelle version**, dosage en poids : Résine 100 + Durcisseur 50

**Ancienne version**, dosage en poids : Résine 100 + Durcisseur 25

Le système époxy **RESOLCOAT 7060(S) COULEUR / 7064 & 7067** est un gelcoat teinté formulé pour la production de moules & pièces composites. Il est disponible en **BLANC & NOIR** en standards. Il est également possible de choisir la teinte RAL souhaitée en associant le **7060 BASE** à nos pâtes pigmentaires époxy **PIG RAL xxxx**.

La version **7060S** COULEUR est une version accélérée qui offre une réactivité plus importante et un temps de travail réduit. Deux durcisseurs sont proposés : un lent (7064) & un rapide (7067) selon la réactivité souhaitée.

Le gelcoat durcit à température ambiante et peut être démoulé sans post-cuisson. Néanmoins, une post-cuisson permettra d'obtenir des propriétés thermomécaniques optimales.

# RESOLCOAT 7060(S) COULEUR

Durcisseurs 7064 & 7067

## RAPPORT DE DOSAGE

Systèmes	7060(S) COULEUR / 7064	7060(S) BASE + PIGMENT / 7064	7060(S) COULEUR / 7067	7060(S) BASE + PIGMENT / 7067
Dosage en poids	100 / 40	91 + 9 / 40	100 / 50	91 + 9 / 50

Attention : Le rapport de dosage doit être respecté sans excès ni défaut.  
Le mélange doit être intime et homogène avant l'utilisation.

## APPLICATION

Le gelcoat 7060(S) COULEUR / 7064 ou 7067 peut être appliqué au pinceau ou au rouleau.

Pour information, il est possible de recouvrir le gelcoat avec une résine de stratification tant que la surface est toujours au tack. Ce temps au tack est à déterminer en fonction de la température de l'atelier. Nous recommandons de poncer et de dégraisser le gelcoat avant la stratification si celui-ci a dépassé le tack et que la surface est déjà dure.

La méthode du poudrage peut être utilisée, l'emploi de poudre d'aluminium d'environ 60µm pour assurer l'adhérence mécanique donne de très bon résultats. Le poudrage doit être effectué juste avant que le système ne parte en gel, il ne faut pas poudrer trop tôt car la charge risque de s'enterrer dans le gelcoat et il n'y aura pas de collage de la résine de recouvrement sur la poudre d'aluminium.

(Voir les photos du poudrage aluminium en page 4)

L'application d'une résine époxyde de stratification ultra lente sur le gelcoat fraîchement appliqué est possible. Dans tous les cas des essais doivent être effectués afin de valider la méthode avant application à l'échelle industrielle.

Il est recommandé de stocker au moins 24h à l'avance et d'utiliser les produits à une **température proche de 25°C** afin de faciliter le mélange et la mise en œuvre du produit.

## CARACTERISTIQUES PHYSIQUES @ 23°C

### Aspect visuel

7060(S) COULEUR : Liquide thixotrope (blanc ou noir)

7060(S) BASE + PIG. : Liquide thixotrope RAL xxxx

7064 : Gel incolore transparent

7067 : Gel incolore opalescent

Densités selon ISO 1675 (±0.03)

Systèmes	7060(S) COULEUR / 7064	7060(S) BASE + PIGMENT / 7064	7060(S) COULEUR / 7067	7060(S) BASE + PIGMENT / 7067
Densité résine	1.20			
Densité durcisseur	1.02		1.08	
Densité mélange	1.15		1.16	

# RESOLCOAT 7060(S) COULEUR

## Durcisseurs 7064 & 7067

Viscosités selon ISO 2555 ( $\pm 15\%$ )

Systèmes	7060(S) COULEUR 7064	7060(S) BASE + PIGMENT / 7064	7060(S) COULEUR 7067	7060(S) BASE + PIGMENT / 7067
Viscosité résine	6000mPa.s*			
Viscosité durcisseur	4000mPa.s		N/A - Gel marqué	
Viscosité mélange	10000mPa.s*		15000mPa.s*	

\*peut varier selon la teinte RAL choisie

## REACTIVITE

Systèmes	7060 COULEUR ou 7060 BASE + PIG / 7064	7060S COULEUR ou 7060S BASE + PIG / 7064	7060 COULEUR ou 7060 BASE + PIG / 7067	7060S COULEUR ou 7060S BASE + PIG / 7067
Temps de gel sur 70mL (4cm d'épaisseur) à 23°C	1h45min	33min	16min	10min
Température au pic exothermique sur 70mL à 23°C	62°C	130°C	163°C	175°C
Temps au pic exother- mique sur 70mL à 23°C	1h41min	38min	18min	12min
Tenue en verticale à 23°C	<600µm	-	<400µm	-
Temps de gel en film à 23°C	4h09min	-	50min	-
Temps au tack en film à 23°C	6h30min	-	1h30min	-

Réactivités réalisées au Trombotech®

## CARACTERISTIQUES MECANIQUES

Systèmes	7060(S) COULEUR ou 7060(S) BASE + PIG / 7064		7060(S) COULEUR ou 7060(S) BASE + PIG / 7067	
Cycles de polymérisation	14 jours à 23°C	16h à 60°C	14 jours à 23°C	16h à 60°C
Dureté Shore D	88	89	85	86
T <sub>G</sub>	49°C	58°C	44°C	45°C

Duretés selon ISO 868  
T<sub>G</sub> réalisées au Kinetech®

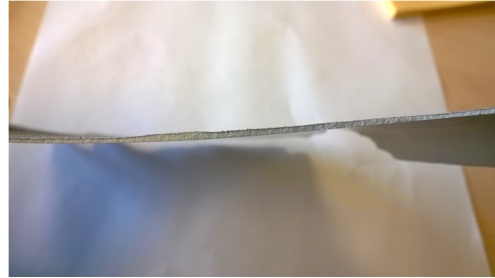
# RESOLCOAT 7060(S) COULEUR

Durcisseurs 7064 & 7067

## PHOTOS DU POUDRAGE



Dos du gelcoat après poudrage



Vue du poudrage dans l'épaisseur

## CONDITIONNEMENTS

### Kits 7060(S) COULEUR / 7064

- 1kg+0.4kg
- 5kg+2kg
- 10kg+4kg
- 25kg+10kg
- 200kg+4x20kg

### Kits 7060(S) COULEUR / 7067

- 1kg+0.5kg
- 5kg+2.5kg
- 10kg+5kg
- 25kg+12.5kg
- 200kg+4x25kg

### Kits 7060(S) BASE / 7064

- 0.91kg+0.4kg
- 4.55kg+2kg
- 22.75kg+10kg

### Kits 7060(S) BASE / 7067

- 0.91kg+0.5kg
- 4.55kg+2.5kg
- 22.75kg+12.5kg

## PIGMENT

- Broyé epoxy disponible en 0.95kg et 20kg

## TRANSPORT ET STOCKAGE

Tenir les emballages hermétiquement fermés après utilisation dans un lieu bien ventilé à une température comprise entre 10°C et 30°C. Nos produits sont garantis dans leur emballage d'origine (voir DLU figurant sur l'étiquette des produits).

## HYGIÈNE ET SECURITÉ

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.

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.