

# RESOLCOAT 7090 CLEAR & 7090 COULEUR

**Durcisseurs 7091 & 7091T**

## Gelcoat époxy haut T<sub>G</sub>

- Mise en œuvre facilitée
- Meilleur tendu & brillance du film
- Meilleure tenue en vertical
- T<sub>G</sub> de 140°C
- Disponible en transparent, noir, blanc et teintes RAL

*Nouvelle formule*



Le système époxy **RESOLCOAT 7090 / 7091(T)** est un gelcoat disponible en version **CLEAR**, **NOIR**, **BLANC**. La version CLEAR peut-être teintée avec les pigments broyés époxy du nuancier RAL, il faut rajouter 5% de pigment dans la partie résine avant mélange. On préconise le durcisseur **7091** pour le **7090 CLEAR** et le durcisseur thixotrope **7091T** pour les versions colorées.

Ce gelcoat est destiné à la réalisation de pièces et d'outillages composites nécessitant une température de service élevée, jusqu'à 140°C. Sa nouvelle formule offre une applicabilité exceptionnelle à la brosse, avec l'obtention d'un film tendu et homogène. Ce système peut-être appliqué en une couche de 300 à 600µm, il est conseillé d'appliquer 600µm pour la fabrication d'un outillage.

Le démoulage sera effectué après 24h à 23°C et une post cuisson minimum de 8h à 60°C. Après le démoulage une post cuisson plus élevée permettra d'obtenir les valeurs thermomécaniques optimales.

### RAPPORT DE DOSAGE

Systèmes	7090 CLEAR / 7091	7090 COULEUR / 7091T
Dosage en poids	100 / 30	

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

# RESOLCOAT 7090 CLEAR & COULEUR

## Durcisseurs 7091 & 7091T

### APPLICATION

Le gelcoat **7090 / 7091(T)** peut être appliqué au pinceau ou au rouleau laqueur. Pour information, il est possible de recouvrir le gelcoat d'une résine époxy de stratification lente sur le gelcoat quand la surface est toujours au tack pour assurer une bonne adhérence avec la résine de stratification. Ce temps au tack est à déterminer en fonction de la température de l'atelier. Dans tous les cas des essais doivent être effectués afin de valider la méthode avant application à l'échelle industrielle. 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. Sinon enlever le gelcoat durci et appliquer une nouvelle couche. 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).

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.

Une température plus basse augmente la viscosité du mélange ainsi que son temps de gel. Au contraire, une température plus haute diminue la viscosité du mélange ainsi que son temps de gel.

### CARACTERISTIQUES PHYSIQUES

#### Aspect visuel

<b>7090 CLEAR :</b>	Liquide transparent thixotrope
<b>7091 :</b>	Liquide incolore transparent
<b>Mélange :</b>	Gel thixotrope opalescent
<b>7090 COULEUR :</b>	Liquide coloré thixotrope (noir & blanc en standard)
<b>7091T :</b>	Gel incolore opalescent
<b>Mélange :</b>	Gel coloré

**Densités** à 23°C selon ISO 1675 (±0.03)

Systèmes	7090 CLEAR / 7091	7090 COULEUR / 7091T
Densité résine	1.17	1.20
Densité durcisseur	0.96	0.99
Densité mélange	1.12	1.15

# RESOLCOAT 7090 CLEAR & COULEUR

## Durcisseurs 7091 & 7091T

Viscosités à 23°C selon ISO 2555 ( $\pm 15\%$ )

Systèmes	7090 CLEAR / 7091	7090 COULEUR / 7091T
Viscosité résine (en mPa.s)	13300	18700
Viscosité durcisseur (en mPa.s)	65	13000 (250rpm)
Viscosité mélange (en mPa.s)	1750	14400 (25rpm) 5300 (250rpm) Indice de thixotropie >2.5

## REACTIVITE

Systèmes	7090 CLEAR et COULEUR 7091 – 7091T
Temps de gel sur 70mL à 23°C (4cm d'épaisseur)	4h
Température au pic exothermique sur 70mL à 23°C	69°C
Temps au pic exothermique sur 70mL à 23°C	4h
Hors poussière en film à 23°C	de 8h à 12h

Réactivités réalisées au Rheotech®

## CARACTERISTIQUES MECANIKES

Systèmes	7090 CLEAR et COULEUR 7091 – 7091T
Cycles de polymérisation	24h à 23°C + 8h à 60°C + 2h à 80°C + 2h à 120°C
T <sub>G</sub>	134°C (DMA) / 139°C (DSC)

T<sub>G</sub> réalisées au Kinetech® (DMA)

# RESOLCOAT 7090 CLEAR & COULEUR

**Durcisseurs 7091 & 7091T**

## PHOTOS DU POUDRAGE



Dos du gelcoat après poudrage



Vue du poudrage dans l'épaisseur

## CONDITIONNEMENTS

**Kits 7090 CLEAR ou COULEUR / 7091(T)**

- 1kg+0.3kg
- 5kg+1.5kg
- 10kg+3kg
- 25kg+7.5kg
- 200kg+3x20kg

## TRANSPORT & 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 & 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.

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.