

### OMSCHRIJVING

Poltix Gelcoat M-EB is een gelcoat voor polyester mallen op basis van een voorversnelde vinylesterhars.

### VOORNAAMSTE KENMERKEN EN GEBRUIKSDOEL

- Thixotroop, voorkomt zakkens op verticale oppervlakken;
- Voorversneld;
- Snelle doorharding;
- Specifiek ontwikkeld als gelcoat voor polyester mallen;
- Uitstekende slagvastheid en flexibiliteit waardoor barstvorming en haarscheuren worden voorkomen;
- Maximale resistentie tegen chemicaliën en oplosmiddelen waardoor doffe plekken na lossen worden voorkomen;
- Geschikt voor mallen voor intensief gebruik met een groot aantal lossingen;
- Semi-flexibel waardoor barstvorming en haarscheuren worden voorkomen.

### KLEUREN EN GLANS

9 standaard kleuren en transparant, zie aanvullende informatie

### BASISGEGEVENS (BIJ 20 °C EN 50% R.V.)

Dichtheid	:	circa 1,1 g/cm <sup>3</sup> , afhankelijk van kleur
Vaste stof gehalte	:	circa 100 % (volume)
Aanbevolen laagdikte	:	500 - 850 µm (droog), afhankelijk van toepassing
Volledig verhard na	:	2 uur
Aanbrengen eventuele tweede laag gelcoat na	:	min. 3 uur, zie aanvullende informatie max. 24 uur, mits schoon en vetvrij
Te lamineren na	:	min. 3 uur, zie aanvullende informatie max. 24 uur, mits schoon en vetvrij
H.D.T. (DIN53458)	:	circa 105 °C
Houdbaarheid	:	niet gemengd, in originele verpakking op een koele en vorstvrije plaats tenminste 3 maanden
Vlampunt (DIN53213)	:	basis component 34 °C verharder component 52 °C (MEK peroxide)

### RENDEMENT

Bij 500 µm (droge laag) : circa 1,8 m<sup>2</sup>/kg

Het praktisch rendement is afhankelijk van een aantal factoren, zoals de vorm van het object, de conditie en het profiel van het oppervlak, de methode van applicatie, de weersomstandigheden en het vakmanschap van de applicateur.

### ONDERGROND CONDITIE EN TEMPERATUUR

Model : droog en vrij van vet, verontreiniging, losse delen en andere ongerechtigdheden; behandeld met enkele lagen van een geschikt losmiddel, zie aanvullende informatie.

Gedurende de applicatie en de verharding is een minimale temperatuur van 15 °C toegestaan. De temperatuur van de ondergrond moet tenminste 3 °C boven het dauwpunt zijn.

### INSTRUCTIES VOOR GEBRUIK

Voor het gebruik de componenten intensief mengen.

Mengverhouding : 100,0 basis : 2,0 verharder (gewichtsdelen)  
Maak slechts een hoeveelheid aan welke binnen de verwerkingstijd kan worden aangebracht

- Inductietijd : Geen
- Verwerkingstijd : 5 minuten bij 25 °C  
 10 minuten bij 20 °C  
 15 minuten bij 15 °C  
 De verwerkingstijd is mede afhankelijk van de kleur.

Applicatie met :

	Kwast
Type verdunning	n.v.t.
% verdunning	n.v.t.
Spuitopening	n.v.t.
Spuitdruk	n.v.t.
Reiniging	Double Coat Ontvetter, Ethylacetaat of Aceton

#### AANVULLENDE INFORMATIE

- Afwerken Poltix Gelcoat M-EB

	15 °C	20 °C	25 °C
Minimum, met Poltix Gelcoat M-EB	4 uur	3 uur	2 uur
Minimum, lamineren	4 uur	3 uur	2 uur
Maximum, met Poltix Gelcoat M-EB	24 uur	24 uur	18 uur
Maximum, lamineren	24 uur	24 uur	18 uur

Het minimum en maximum interval is mede afhankelijk van de kleur.

- Aanbevolen laagdikte  
De aanbevolen laagdikte geldt per laag en wordt mede bepaald door de applicatie methode. Wij adviseren twee lagen aan te brengen. Hierdoor voorkomt men dunne plekken in de gelcoat. Kwaststrepen, zakkers en dunne plekken blijven veelal zichtbaar in het eindproduct. Dunne plekken kunnen bij blootstelling aan zonlicht in een later stadium gele plekken geven.
- Applicatie van Poltix Gelcoat M-EB
  - Poltix Gelcoat M-EB bij voorkeur aanbrengen met een kwast. Poltix Gelcoat M-EB is niet geschikt voor airless applicatie. Applicatie met een roller kan leiden tot dunne plekken in de laag (zie verder).
  - Gebruik voor kwast applicatie kwasten met een ongeverfde steel.
  - Breng Poltix Gelcoat M-EB gelijkmatig aan, bij voorkeur in twee lagen.
  - Voorkom dunne plekken in de laag, breng daarom voldoende materiaal aan per laag. Ter plaatse van dunne plekken kan de polymerisatie van de gelcoat onvoldoende zijn. Tijdens de eerste lossingen leidt een onvoldoende polymerisatie tot oppervlakte stringen in zowel het eindproduct als de mal. Deze stringen zijn zichtbaar als putjes, onregelmatigheden of doffe vlekken.
  - Een te lage temperatuur tijdens applicatie geeft een te lange geltijd. Hierdoor ontstaat een onvoldoende polymerisatiegraad. Een te hoge temperatuur geeft een te snelle doorharding waardoor luchtinsluitingen kunnen optreden.
- Voorversneld  
Poltix Gelcoat M-EB is reeds voorversneld met een combinatie van speciale versnellers en promotors.

- Beschikbare kleuren Poltix Gelcoat M-EB

Kleurcode	Omschrijving
YT 007	Transparant
YT 700	Wit
YT 711	Lichtgrijs
YT 721	Middengrijs
YT 751	Lichtblauw

Kleurcode	omschrijving
YT 753	Azuurblauw
YT 754	Marineblauw
YT 791	Zwart
RAL 6010	Grasgroen

- Punten van aandacht voor het model of de plug
  - Zorg er voor dat het model is voorzien van een coating systeem dat bestand is tegen styreen, bijvoorbeeld Poltix Spuitplamuur en Double Coat. Wanneer het coating systeem niet bestand is tegen styreen, kan dit leiden tot oppervlakte defecten in zowel plug als mal.
  - Breng op het model of de plug voldoende lagen loswas aan.
  - Wees er op bedacht dat de mal een exacte, negatieve kopie zal worden van het model of plug, inclusief stof, krassen en andere onregelmatigheden!
- Punten van aandacht voor de mal
  - Neem de mal pas in gebruik als Poltix Gelcoat M-EB voldoende is doorgehard. De minimum Barcol hardheid (934-1) moet 35 bedragen.
- Verharder
 

Als verharder voor Mallengelcoat bevelen wij Butanox M50 (Akzo Nobel) of Peroxan ME50L (Pergan) aan.

Bij het mengen van de basis met de verharder zal door een exotherme reactie de temperatuur sterk stijgen. Maak daarom nooit een grotere hoeveelheid Mallengelcoat aan dan binnen de verwerkingstijd kan worden aangebracht.

#### VEILIGHEIDSINFORMATIE

Dit product bevat oplosmiddelen. Tref bij de verwerking daarom de vereiste veiligheidsmaatregelen en draag zorg voor voldoende ventilatie en/of persoonlijke beschermingsmiddelen. Voor uitgebreide gegevens wordt verwezen naar het product veiligheid informatie blad.

datum: februari '16  
235-99999

#### Disclaimer

*De gegevens in dit blad berusten op jarenlange productontwikkeling en ervaringen uit de praktijk en zijn correct op de dag van uitgifte. Desondanks kan De IJssel Coatings BV geen enkele aansprakelijkheid aanvaarden voor het volgens deze gegevens vervaardigde werk, daar het uiteindelijke resultaat mede wordt bepaald door factoren welke buiten onze verantwoording en invloed vallen. De IJssel Coatings BV behoudt zich het recht voor zonder kennisgeving wijzigingen aan te brengen in dit blad. Dit productblad vervangt alle voorgaande uitgaven.*