

СЕРЫЙ ГЕЛЬКОУТ ORTHO 139 ПОЛИГЕЛЬ КИСТЬ

ORTHO 139 Полигель – это ортофталевый, на основе жирных кислот, преускоренный, тиксотропный, наполненный, серый гелькоут для нанесения кистью, полирующийся гелькоут под последующую окраску стеклопластиковых изделий.

Свойства	
Метод нанесения	кисть
Цвет	Серый
Тиксотропность	Тиксотропный

Преимущества
Не образует пузырей и микропор
Не растрескивается
хорошую адгезию к лакокрасочным материалам

Технологии переработки

- нанесение кистью

Сфера применения

- автомобилестроение,
- судостроение,
- строительство,
- автотюнинг.

Технология применения

Перед использованием Гелькоут 139 должен достигнуть температуры рабочего помещения 18°C -20°C. Рекомендуемый катализатор – Бутанокс М6-0, добавляемый в гелькоут в количестве 1%. Ламинирование начинать после положительного результата теста «до отлипа» При отверждении крупными партиями ненасыщенные полиэфирные выделяют большое количество тепла. Поэтому непосредственно перед напылением при введении катализатора не рекомендуется готовить смесь массой, превышающей объем работ, необходимых для их завершения в течение 3 минут. Тщательно очистите все оборудование после использования гелькоута.

Перед нанесением гелькоут необходимо аккуратно перемешать вручную или с помощью низкоскоростного смесителя. Напыление рекомендуется проводить при наименьшем возможном давлении, сохраняя при этом приемлемую форму распыла и сплошной отпечаток факела. Толщина мокрого слоя не должна превышать 0,6-0,8 мм, во избежание дренажного эффекта. Обеспечьте нормальную вентиляцию воздуха вокруг формы. Не позволяйте парам скапливаться, так как это может замедлить процесс отверждения. Нанесение избыточного количества гелькоута в углах

Предоставленная здесь информация была собрана из надежных источников и считается точной и полной, в меру наших знаний и убеждений. Перед работой с сырьем, необходимо сделать пробные (тестовые) образцы для определения правильности выбранного товара и качества продукции. Ответственность за использование материалов, а также за качество изготовленного изделия полностью возлагается на производителя (переработчика). При работе с материалами соблюдайте все необходимые меры предосторожности. За дополнительной информацией обращайтесь в технический отдел компании.



может привести к преждевременному отхождению покрытия. Введение наполнителей или пигментов может негативно сказаться на процессе напыления гелькоута, а также способности отвержденного гелькоута противостоять атмосферным воздействиям. Ламинаты удовлетворительного качества для большинства применений могут быть получены путем отверждения при температуре рабочего помещения 20°C. Для достижения оптимальных характеристик ламинаты, перед их вводом в эксплуатацию, желательно подвергнуть дополнительной выдержке по следующей схеме: 24 часа при температуре 20°C, затем в печи 3 часа при 80°C.

Свойства жидкой формы

Тест	Метод	Значение
Вязкость по Брукфильду при 23°C	ISO 2555	4500-6000
Время гелеобразования при 23°C и использовании 1% катализатора М (Бутанокс М-60)	ISO 2535	10-15

Механические свойства отвержденного гелькоута

Тест	Метод	Значение
Твердость по Барколу	ASTM D 2583	39 ±10%

*характерные свойства гелькоута, отвержденного в течение 24 часов при температуре 50°C

Хранение

Чтобы обеспечить максимальную стабильность и поддержать оптимальные свойства гелькоута, его следует хранить в закрытых контейнерах, вдали от источников тепла и солнечного света и отдельно от всех источников воспламенения. Количество хранимых гелькоутов должно быть на разумном минимуме и использоваться на основе первого в очереди. Длительное хранение или неблагоприятные условия могут вызвать расслоение, поэтому рекомендуется перемешивание гелькоута перед использованием.

Предоставленная здесь информация была собрана из надежных источников и считается точной и полной, в меру наших знаний и убеждений. Перед работой с сырьем, необходимо сделать пробные (тестовые) образцы для определения правильности выбранного товара и качества продукции. Ответственность за использование материалов, а также за качество изготовленного изделия полностью возлагается на производителя (переработчика). При работе с материалами соблюдайте все необходимые меры предосторожности. За дополнительной информацией обращайтесь в технический отдел компании.

