

SG 715 Gel-Coat époxy

Propriétés

Applicable à la brosse ou au pistolet

Polymérisant à température ambiante.

Bonnes propriétés thermiques après cuisson (90°C)

Bonne résistance à l'abrasion

Excellente stabilité aux UV pour un époxy , mais moins bonne qu'un polyester ou qu'une finition polyuréthane.

Préconisé pour la réalisation de prototype, modèles réduits...

	SG 715	SD 802	Diluant EP 960
Aspect :	Gel	Liquide	Liquide
Couleur	Blanc ou Noir	Incolore	Incolore
Viscosité (mPa.s) à 20 °C	Gel thixotrope	33 ± 5	2 ± 0.5
à 25 °C	Gel thixotrope	29 ± 5	
Densité (Kg/l) à 20 °C	1.16 ± 0.05	0.96 ± 0.05	0.789

Système SG 715 / SD 802 (non dilué)

Temps pour atteindre 50°C sur 150 g de mélange	à 20 °C	17 mn
	à 25 °C	12 mn
Temps et température d'exothermie sur 150 g de mélange	à 20 °C	29 mn / 160 °C
	à 25 °C	21 mn / 170 °C
Temps de hors poussière en film	à 20 °C	2 h 20
	à 25 °C	1 h 45
Film dur après	à 20 °C	6 h
	à 25 °C	4 h

Proportions de mélange

- Application au rouleau / pinceau: Dilution du mélange R/D avec 5 % en poids maximum de diluant **EP 960**

SG 715 Blanc / SD 802 / EP 960 100 g / 27 g / 0 à 6 g

- Application pistolet: Dilution du mélange R/D avec 20 % en poids maximum de diluant **EP 960**

SG 715 Blanc / SD 802 / EP 960 100 g / 27 g / 27 g maximum

Cycles de post-cuisson conseillés

Effectuer si possible la post-cuisson dans le moule afin de limiter le marquage des fibres.

12 heures à 20°C+ 24 heures à 40°C
ou 12 heures à 20°C+ 8 heures à 60°C

Conditions d'applications

18 °C < Température du support < 50°C
Hygrométrie < 80%

Agent de démoulage

Vérifier par un essai préliminaire la compatibilité avec le **SG 715** (refus, capacité de démoulage...)

Cire 103 : pour cuisson 50 °C maximum et gel coat non dilué

Cirex : pour cuisson supérieure à 50°C et gel coat dilué

Mise en œuvre

Pinceau / rouleau laqueur : possibilité de diluer 0 à 5 % du poids du mélange

Pistolet pneumatique : Mélanger soigneusement la résine **SG 715 et SD 802**, laisser mûrir 5 minutes.

Diluer avec 20% maximum de **EP 960**: pour 100 g de mélange **715 / 802** additionner 20 g de diluant

EP 960. Mélanger soigneusement.

Pistoler en couches fines à 40 cm du support. Attendre 5' entre chaque passes. Laisser le gel coat gélifier avant d'appliquer la deuxième couche ou de stratifier. Le gel coat doit être amoureux (collant encore au doigt) pour éviter tout risque de délaminage.

Consommation

Pinceau / rouleau : 100 à 300 g/m² pour un mélange non dilué

Stratification

La stratification doit commencer dès que le **SG 715** est gelé

Stabilité thermique

Tg1= 90 °C après 24 heures à température ambiante + 8 heures à 60°C

Nettoyage

Diluant **EP 960**, Méthyléthyl cétone (MEK), solvant des peintures époxydes

Conditionnements (en Kg)

Kits	Résine SG 715	Durcisseur SD 802	Diluant EP 960
1.27	1	0.270	500 ml (395 g)
6.35	5	1.35	2 litres (1.58 Kg)
25.4	20	2 x 2.7	10 litres (7.90 Kg)

Toxicité / Etiquetage réglementaire

Consulter les Fiches de Données et de Sécurité (FDS) avant manipulation.

Les informations que nous donnons par écrit ou verbalement dans le cadre de notre assistance technique et de nos essais n'engagent pas notre responsabilité. Nous conseillons aux utilisateurs des systèmes époxydes SICOMIN, à vérifier par des essais pratiques si nos produits conviennent aux procédés et applications envisagées. L'utilisation, la mise en œuvre et la transformation des produits fournis échappent à notre contrôle et relèvent exclusivement de votre responsabilité.

Si notre responsabilité devait néanmoins se trouver engagée, elle se limiterait, pour tout les dommages, à la valeur de la marchandise fournie par nous et mise en œuvre par vos soins. Nous garantissons la qualité irréprochable de nos produits dans le cadre de nos conditions générales de ventes et de livraison.