

## Fill' Tool 400

### Charge pour gel-coat d'outillage

Le Fill' Tool 400 est une charge inorganique formulée, destinée à être incorporée dans une résine époxy.

La thixotropie du mélange obtenue, est idéale pour l'application à la brosse sur les pièces à mouler, notamment sur les surfaces verticales et angles vifs.

La taille, la densité et la dureté des particules permet la reproduction parfaite du modèle, l'absence de bulles et une résistance à l'abrasion optimale.

Apparence	Poudre dense
Densité apparente	1.1 - 1.2 kg / litre
Couleur	Gris - bleu
Taille moyenne des particules	9-14 microns
Grain	400
Résistance en température	> 500 °C

#### Domaine d'utilisation:

- Revêtement de 0.3 à 5 mm anti-abrasion pour moules d'outillages composites
- Compatible avec les résines époxy, polyester, vinylester, polyuréthane, silicone

#### Mise en oeuvre:

- Mélanger soigneusement le système résine + durcisseur.
- Incorporer le Fill' Tool 400 à l'aide d'un agitateur mécanique pour des quantités supérieures à 0,5 litres.
- Appliquer à la brosse en évitant l'abrasion du moule et de l'agent démoulant

Stabilité thermique:	Elle sera fonction de la post-cuisson et de la résine employée.
Nombre de couches:	1 à 2
Recouvrement:	Stratifier ou couler le plus tôt possible. Le gel coat peut être frété avec de l'Armstrim 50 ou un tissu de Verrane, pour une stratification différée dans le temps et limiter le marquage des fibres

#### Exemple de dosage :

	Parts pondérales	Parts volumiques	Remarques
SR 8200	100	100	Combinaison à prise rapide pour pièces de petites et moyennes dimensions. Ouillage jusqu'à 70 °C en continu
SD 8205	31	35	
Fill' Tool 400	100	100	

Densité des mélanges: 1.45 - 1,55 g/cm<sup>3</sup>

#### Accélération du temps de gel:

- Élévation de la température: application sur moule tiède, température ambiante supérieure à 25 °C.
- Choix du durcisseur ou du système catalytique