

Link do produktu: <https://www.progmar.sklep.pl/zelkot-gc1-080-0-550kg-a-500g-b-50g-p-122.html>

Żelkot GC1 080 0,550kg (A 500g +B 50g)



Cena

89,00 zł

Opis produktu

ŻELKOT EPOKSYDOWY GC1 080

Stosuje się jako warstwę wierzchnią podczas wykonywania form w przemyśle ceramicznym, form do produkcji laminatów poliestrowych, modeli negatywowych, form do pianek PUR oraz wszędzie tam gdzie wymagana jest wysoka twardość powierzchni, odporność na czynniki chemiczne oraz możliwość polerowania powierzchni formy.



WŁAŚCIWOŚCI :

Łatwość nakładania
Dobra obrabialność mechaniczna
Odporność na czynniki chemiczne
Polerowalność
Wysoka twardość

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

Proporcja mieszania - 100 : 10 wagowo
Postać mieszaniny : Ciecz tiksotropowa
Kolor mieszaniny: Niebieski
Gęstość w mieszaniny 23°C - 1.72-1.76
Czas życia w 25°C - 20 min

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I CIEPLNE

Twardość (ISO 868-85) - Shore D 89
Moduł elastyczności w zginaniu (ISO 178-93) MPa - 5 500
Wytrzymałość na zginanie (ISO 178-93) MPa - 75
Wytrzymałość na ściskanie (ISO 604-97) MPa - 115
Temperatura zeszklenia (TMA-Mettler) °C - 85
Czas żelowania w 25°C min - 40

Czas nakładania następnej warstwy min - 80
Czas rozformowania w temperaturze pokojowej - 16 - 24h
Czas całkowitego utwardzenia w temp. pokojowej dni - 5

WYTTCZNE STOSOWANIA :

Przygotować mieszaninę wg podanej proporcji mieszania.
Nakładać przy pomocy sztywnego, płaskiego pędzla o dobrej jakości
(niedopuszczalne jest wychodzenie włosia podczas pracy).
Przed nakładaniem GC1 080 powierzchnia modelu lub
formy powinna zostać pokryta 3 warstwami środka rozdzielającego.
Uzyskana grubość nałożonego produktu powinna wynosić ok. 0.8 mm po
nałożeniu 2 warstw (w kierunkach wzajemnie prostopadłych). Aby uniknąć
zjawiska rozłaminowania druga warstwa żelkotu oraz pierwsza warstwa
laminatu powinny być nakładane na żelkot będący w stanie
zaawansowanego żelowania. Średnie zużycie produktu wynosi ok. 1.4 kg / m² .
Do jednorazowego użycia doradzamy sporządzić mieszaninę w ilości nie
większej niż 0.25 kg. Do wykonania warstwy sprężającej oraz do
laminowania proponujemy używać żywicy EPOLAM 2002.
Produkt powinien być nakładany w temperaturze ok. 20°C
(taką temperaturę musi mieć produkt, otaczające powietrze oraz forma)

PRZECHOWYWANIE :

Okres składowania wynosi 24 miesiące w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach
przechowywanych w temperaturze pomiędzy 15 i 25°C .

Produkt może być obrabiany bez ryzyka, pod warunkiem, że zachowane będą
odpowiednie dla chemikaliów środki ostrożności.

Materiały nieutwardzone należy trzymać z dala od środków spożywczych.

Aby uniknąć reakcji alergicznych, należy nosić nieprzepuszczalne rękawice
gumowe lub plastikowe oraz okulary ochronne. Po każdej operacji ręce należy
dokładnie umyć mydłem w ciepłej wodzie, unikając rozpuszczalników, a po
umyciu wytrzeć jednorazowym ręcznikiem papierowym - nie używać tkanin.

Miejsce pracy powinno być dokładnie wietrzone, względnie nad miejscem
pracy należy zamontować wyciąg.