

## MODANE

GELCOAT POLIESTERE A BASE DI PREPOLIMERI ISOFTALICI E NEOPENTILGLICOLE

Gelcoat a base isoftalica, formulato per ottenere eccellenti resistenze agli UV, all'osmosi e all'idrolisi, ottima resistenza chimica e alta ritenzione del gloss.

Inoltre, i manufatti prodotti con MODANE denotano superiori capacità meccaniche rispetto ai classici gelcoats isoftalici.

Consigliato l'uso anche quando si voglia vetrificare masse da colata facendone risaltare l'aspetto.

E' caratterizzato da elevato allungamento a rottura, che ne permette l'uso anche su pezzi che siano sottoposti a forti sollecitazioni; nel contempo la sua durezza lo preserva da graffi ed abrasioni.

Lo spessore di applicazione deve essere compreso tra 400 e 800 micrometri di gelcoat (circa 500-1000 g/m<sup>2</sup>). Spessori più bassi possono favorire l'aggressione da parte della resina della successiva stratificazione, con formazione di grinze ("zampe di gallina"). Le tensioni interne dovute a spessori superiori possono provocare una eccessiva fragilità nel gelcoat.

### Caratteristiche allo stato di fornitura

Densità (a 20°C)		gr/cm <sup>3</sup>	1,19±0,05
Residuo secco		%	59±2
Viscosità Brookfield (a 25°C)	(aspo 5 20 rpm)	mPa's	13.000±1.000
Tixotropia (a 25°C)	(2/20 rpm)		6,7±0,3
Tempo di gelificazione	(200 gr + 2% MEKP)	minuti	12±4
Flash point		°C	> 21

### Caratteristiche del gelcoat polimerizzato

Durezza Barcol	ASTM D 2583		50
Allungamento a trazione	ASTM D 638	%	2,5
HDT	ASTM D 648	°C	100

### Modalità di applicazione

A pennello, mescolare bene il gelcoat prima del prelievo. Catalizzare con 1-2% di Perossido di Metil Etil Chetone (MEKP) al 50%.

Applicare a pennello o rullo a pelo corto con spessore compreso tra 500 e 800 µm: evitare spessori più alti per evitare una scorretta polimerizzazione, spessori più bassi per evitare la comparsa di screpolature a contatto con lo stampo.

Non aggiungere solventi.

A spruzzo, il prodotto catalizzato come esposto precedentemente, va diluito con max 7-8% di Acetone ed applicato a spessori compresi tra 200 e 300 µm in 3 mani successive. Applicare una mano su quella precedente quando il prodotto presenta ancora una leggerissima appiccicosità, pena la formazione di screpolature.

## **Diluizione**

Per applicazione a spruzzo, con Acetone al 7-8% massimo.

## **Colorazione**

Per la colorazione o la correzione del colore sono consigliabili PASTE COLORANTI PENTASOL UN fino 20% massimo.

In alternativa e previa verifica, possono essere usate paste coloranti indicate per i prodotti poliesteri insaturi.

## **Confezioni**

1, 5, 25 Kg

## **Colori**

TRASPARENTE, BIANCO.

## **Stabilità**

1 anno se conservato nei contenitori originali chiusi, a temperature comprese tra 15°C e 25°C, lontano da fiamme libere, fonti di calore, non esposti alla luce.

## **Avvertenze**

Non usare a temperature inferiori a 8-10°C.

Non usare oltre il tempo di lavorazione, trascorso il quale, in caso di aumento della viscosità, non bisogna aggiungere solvente credendo di aumentare la vita utile del prodotto.

## Consigli per l'uso in sicurezza

Indossare maschera, guanti e occhiali protettivi sia durante la miscela che nell'applicazione.

Lavare rulli e attrezzi con solvente appena terminato il lavoro.

Non gettare i residui ed il solvente di lavaggio nelle fognature.

Smaltire presso recuperatore autorizzato sia il solvente di lavaggio che gli imballaggi vuoti contaminati dai prodotti.

Per maggiori informazioni di sicurezza, leggere attentamente la scheda di sicurezza dei singoli componenti.