

### LIQUID COATINGS AND DISPERSIONS DIVISION

A SCHULMAN CASTELLON, S.L.U.  
CTRA. VALENCIA-BARCELONA Km 61.5  
12550 ALMAZORA (CASTELLÓN)  
TELEFONO +34 964 50 44 50  
FAX +34 964 50 45 19

### PRINCIPALES LÍNEAS DE PRODUCTOS

GEL-COATS  
COLORANTES EN PASTA  
AGENTES DESMOLDEANTES

### CARACTERÍSTICAS GENERALES

Se trata de una serie de gel coats para usos generales, pensados especialmente para la fabricación de piezas que posteriormente van a ser lijadas y pintadas.

Cabe destacar su excelente comportamiento al lijado.

### VISCOSIDAD

Normalmente se sirve en viscosidad MEDIA para pintar a rodillo o pincel. Para aplicar a pistola o equipo aerográfico un 3 - 5 % de acetona es generalmente suficiente para diluirlo.

### COLORES

Estos gel coats se presentan básicamente en:

- Blanco 4010/4003
- Gris 33202
- Negro 3203

Bajo pedido especial se pueden servir otros colores.

### APLICACIONES

Se utilizan básicamente en la fabricación de piezas tales como:

- Carrocerías de camión.
- Automoción.
- Pieza industrial en general.

### FORMA DE EMPLEO

La catalización aconsejada es de 1.5 - 2.0 % de peróxido de MEK (10 % de oxígeno activo). Si el producto no está acelerado, ver el capítulo de aceleración de nuestro Catálogo General.

La capa de gel coat a aplicar suele ser de 0.4 a 0.5 mm en húmedo. Durante la aplicación y curado del gel-coat, la temperatura ambiente, del molde y del material no debe ser inferior a 15°C, procurando que el ambiente sea lo más seco posible. Laminar normalmente después de 1-3 horas, según la temperatura ambiente.

Normalmente, después de 2 - 3 horas de desmoldear, la superficie ya está preparada para ser lijada. Proceder a lijar como habitualmente, o sea, empezar por una lija gruesa y terminar con una más fina. Se deberá limpiar bien el polvo. A continuación ya se puede proceder al pintado con pinturas que tengan buena adherencia sobre el poliéster (poliuretanos, etc.).

Ante la duda de si el material está en buenas condiciones de aplicación (fuera de garantía u otras apreciaciones), consultar con nuestro Servicio Técnico.

## **CARACTERÍSTICAS FÍSICAS SIN POLIMERIZAR**

<b>PROPIEDADES</b>	<b>UNIDADES</b>	<b>NORMA DE ENSAYO (*)</b>	<b>VALORES TÍPICOS</b>
Viscosidad Brookfield #6/20 rpm	cP	LP-301	6,000 - 8,000
Densidad	g/cm <sup>3</sup>	LP-321	1.3 - 1.4
Tiempo de gel (2% PMEK)	minutos	LP-302	12 - 20
Tiempo de film (2% PMEK)	minutos	LP-302	40 - 70
Vida de almacén (Bidón cerrado 20° C)	Meses	-	3
Opacidad a 400 µm	%	-	70 - 80

## **PROPIEDADES MATERIAL POLIMERIZADO (Datos orientativos)**

<b>PROPIEDADES</b>	<b>UNIDADES</b>	<b>NORMA DE ENSAYO (*)</b>	<b>VALORES TÍPICOS</b>
Dureza Barcol	Grados Barcol	ASTM D 2583	25 - 35
Temperatura de deformación (HDT)	°C	ASTM D 648	50 - 60
Lijabilidad	-	-	Excelente

(\*) Las Normas de Ensayo LP están basadas en Normas Internacionales ISO, UNE, ASTM y DIN.