

PRE-380 HIGH PERFORMANCE GELCOAT

PRE-380 YÜKSEK PERFORMANS JELKOT

Description

Isophthalic/NPG based, pre-accelerated, acrylic modified, high reactivity, thixotropic for spray and brush applications high performance gelcoat.

Applications

- ❖ Kitchen counter and sink construction.
- ❖ Chemical storage tanks and equipment production.
- ❖ Equipment construction in the food industry.
- ❖ Automotive and marine industry.

Features

- ❖ Contains UV Absorbent.
- ❖ Good sag and wrinkling resistance.
- ❖ It has high chemical, physical and heat resistance.
- ❖ Gives glossy surfaces, good pigmentability.
- ❖ Pigment Dispersion is good.
- ❖ Low yellowing and matting rate.

Tanım

İzoftalik/NPG esaslı, hızlandırıcılı, akrilik modifiyeli, yüksek reaktiviteli, sprey ve fırça uygulamaları için tiksotropik, yüksek performanslı jelkot.

Uygulamalar

- ❖ Mutfak tezgâhı ve lavabo yapımı.
- ❖ Kimyasal depolama tankları ve ekipmanları üretimi.
- ❖ Gıda sektöründe ekipman yapımı.
- ❖ Otomotiv ve deniz sektörü.

Özellikler

- ❖ UV Absorban içerir.
- ❖ Sarkma ve buruşma direnci iyidir.
- ❖ Kimyasal, fiziksel ve ısı direnci yüksektir.
- ❖ Parlak yüzeyler verir, iyi renklendirebilirlik.
- ❖ Pigment Dispersiyonu iyidir.
- ❖ Sararma ve matlaşma oranı düşüktür.

Basic Properties / Temel Özellikleri

Optional, İsteğe Bağlı Yes, Evet		
Base Yapısı	Accelerator Hızlandırıcı	Coloring Options Renklendirme Seçenekleri
Isophthalic / NPG İzoftalik / NPG	✓	 

Typical Liquid Resin Properties / Sıvı Reçine Özellikleri

Properties Özellikler	Typical Values Tipik Değerler	Test Details Test Detayları	Test Methods Test Metodları
Appearance Görünüm	Clear Şeffaf	Visual Görsel	Observation Gözlem
Solid Content Katı Oranı	55-60	%	-
Viscosity (1) Viskozite	SPRAY/TABANCA → 1300-1900 BRUSH/FIRÇA → 5000-7000	cPs	ISO 2555
Thixotropy(3) Tiksotropi	4-5	-	-
Geltime(2) Jel Süresi	10-20	Minute/Dakika	ISO 2535
Peak Exotherm Pik Ekzoterm	170-190	°C	-
Shelf Life Raf Ömrü	6	Months/Ay	-

Notes / Notlar

- (1) Viscosity measured at 23°C with Brookfield DV3T Rheometer (spray type spindle 4, brush type spindle 6, 50 rpm). / Viskozite 23°C'de Brookfield DV3T Rheometer (spray tip spindle 4, fırça tip spindle 6, 50 rpm) ile ölçülmüştür.
- (2) Gell time is measured by adding 1ml Mek-p (ButanoxM60-9,9%Active oxygen) to 100g gelcoat at 23°C. / Jel Süresi 23°C'de 1mlt Mek-p (Butanox M60-%9,9Aktif oksijen) 100gr jelkota ilave edilerek ölçülür.
- (3) The thixotropy value is calculated by measuring the viscosity at 23°C with spray type spindle 4, brush type spindle 6 at 5 and 50rpm. / Tiksotropi değeri 23°C' de spray tip spindle 4, fırça tip spindle 6 ile 5 ve 50 rpm) viskozite değerleri ölçülerek hesaplanır.

*Values: Based on materials tested in our laboratories, but varies from sample to sample. Typical values should not be construed as a guaranteed analysis of any specific lot or as specification items.

* Değerler: Laboratuvarlarımızda test edilen materyallere dayanır, ancak numuneden numuneye değişir. Tipik değerler, belirli bir lotun veya şartname kalemlerinin garantili bir analizi olarak yorumlanmamalıdır.

PRE-380 HIGH PERFORMANCE GELCOAT

PRE-380 YÜKSEK PERFORMANS JELKOT

Mechanical Properties of Cured Resin / Sertleşmiş Reçinenin Mekanik Özellikleri

Properties Özellikler	Typical Values Tipik Değerler	Test Details Test Detayları
Flexural strength, MPa Eğilme Dayanımı	127-130	ISO 178
Elongation in flex % Eğilmedeki Kopma	4-5	ISO 178
Tensile strength, MPa Çekme Dayanımı	65-68	ISO 527
Elongation at break % Kopmadaki Uzama	2-3	ISO 527
Impact Strength kj/m² Darbe Dayanımı	5-10	ISO 180
Barcol Hardness (GYZ 934-1) Barkol Sertliği (GYZ 934-1)	47-50	ATSM-D 2583
Heat Deflection Temperature (1.8MPa), °C Yük altında eğilme sıcaklığı (1.8MPa)	80-85	ISO 75-A
Waterabsorption in 24 hrs. (%) Su Absorbsiyon Testi 24 Saat	0,15-0,20	ISO 0062

*As mentioned above data is valid base resin. Before the mechanical tests, the cured resin is post-cured.

*Yukarıda verilen test sonuçları ana reçine için geçerlidir. Sertleşmiş reçinenin testleri için reçine sertleştikten sonra post-kür işlemine tabi tutulmuştur.

*The resin is hardened and then post-cured before the mechanical tests. Wait 24 hours outside. It is kept in an oven at 80°C for 4 hours. Wait for 4 days under ambient conditions.

*Mekanik testlerden önce, reçine post-kür işlemine tabi tutulmuştur. 24 saat dışarıda beklenir. 4 saat 80°C etüvde bekletilir. 4 gün ortam şartlarında bekletilir.

Uygulamalar ve Kullanım	Applications and Usage
❖ Uygulamadan önce kovayı hafifçe karıştırınız. ❖ Uygulama yapılacak ortam sıcaklığının 18-25°C arasında olmasına, ortam nem oranının %80'in altında olmasına özen gösteriniz. ❖ Uygulamadan önce kalıbın temiz, parlatılmış ve kalıp ayırıcı uygulanmış olmasına dikkat ediniz. ❖ Ortam sıcaklığına göre 1 kg jelkota yaz aylarında 10-12 ml, kış aylarında 15-20 ml Mek-p ilave edilerek uygulanabilir. ❖ Üsten hazneli el tabancası ile yapılan uygulamalarda 3-5 bar tabanca basıncında 2,5-3,5mm meme çaplı tabanca ile kalıptan 30-55cm mesafeden püskürtünüz. Airless sistemler için uygun başınc (3-4 bar) ve meme çapını kullanınız. Köpük oluşumunu engellemek için yüksek uygulama başıncından kaçınınız. ❖ Jelkot toplam film kalınlığı 600-800µm (mikron) olmalıdır. İlk geçişte 100-150 mikron uygulayın, 1-2 dakika bekleyin. ❖ Toplam 2-4 kat jelkot püskürtmesi ile istenilen film kalınlığına ulaşılması önerilir. Söz konusu kalınlık yaklaşık 700-800 gr/m jelkot sarfiyatı ile sağlanabilir. Jelkot kalınlığını jelkot kalınlık ölçme tıraşı ile kontrol ediniz. ❖ Uygulama sırasında kavisli ve kıvrımlı bölgelerde jelkot toplanmamasına ve dik yüzeylerde akma yapmamasına dikkat ediniz. Bu gibi durumlarda uygulama basıncını ve uygulama mesafesini kontrol ediniz. ❖ Fırça ile yapılan uygulamalarda en az 2 kat, en çok 4 kat jelkot uygulanması ile toplam jelkot kalınlığına ulaşılması önerilir. ❖ Uygulama sonrası ekipmanlarınızı temizleyiniz. ❖ Laminasyon'a geçmeden önce jelkotun yeterli sertliğe ulaştığından emin olunuz. 30 saniye jelkotun üzerine parmağınızla bastırın, elinize jelkot bulaşığı gelmiyorsa jelkot yeterli kuruluğa ulaşmış demektir	❖ Stir the bucket slightly before application. ❖ Make sure that the ambient temperature to be applied is between 18-25°C and the ambient humidity is below 80%. ❖ Make sure that the mold is clean, polished and mold release agent is applied before application. ❖ Depending on the ambient temperature, 1kg gelcoat can be applied by adding 10-12 ml in summer and 15-20 ml Mek-p in winter. ❖ For applications made with a top-mounted hand gun, spray at a pressure of 3-5 bars with a 2.5-3.5 mm nozzle diameter gun at a distance of 30-55 cm from the mold. Use suitable pressure (3-4 bar) and nozzle diameter for airless systems. Avoid high application pressure to prevent foaming. ❖ Gelcoat total film thickness should be 600-800 µm (micron). Apply 100-150 microns in the first pass, wait 1-2 minutes. ❖ It is recommended to reach desired film thickness with a total of 2-4 layers of gelcoat spray. The thickness in question can be achieved with approximately 700-800 gr/m gelcoat. Check the gelcoat thickness with the gelcoat thickness gauge. ❖ During application, be careful not to collect gelcoat in curved and curved areas and do not flow on vertical surfaces. In such cases, check the application pressure and application distance. ❖ It is recommended to reach the total gel coat thickness by applying at least 2 coats and at most 4 coats in applications with brush. ❖ Clean your equipment after application. ❖ Before proceeding to lamination, make sure that the gelcoat has reached sufficient hardness. Press the gelcoat for 30 seconds with your finger.

PRE-380 HIGH PERFORMANCE GELCOAT

PRE-380 YÜKSEK PERFORMANS JELKOT

Storage and Handling / Depolama ve Taşıma

The product must be stored at temperatures between 5°C and 25°C for 6 months, dry and not direct sunlight. The shelf life of the product decreases as the temperature rises. Please keep the packaging closed and use in the shelf life indicated on the packaging.

Stored resin should be kept to a reasonable quantity and used on a first in/first out stock rotation basis. Prolonged storage or unfavourable storing conditions, may cause separation in resin, therefore mixing of the resin before use is recommended.

Polyester solutions contain volatile and flammable monomers such as styrene (flash point 33°C). All polyester resins should be stored and used in well ventilated flameproof areas. It is recommended to use gloves and goggles to avoid skin irritations caused by styrene.

Ürün 6 ay, kuru ve direk güneş ışığı alamayan, 5°C ile 25°C sıcaklıkları arasında saklanmalıdır. Sıcaklık yükseldikçe ürünün raf ömrü kısalmaktadır. Lütfen ambalajlarını kapalı tutun ve ambalaj üzerinde belirtilen raf ömrü aralığında kullanın.

Depolanan reçine makul bir miktarda depolanmalı ve ilk giren/ilk çıkaran stok rotasyonu esasına göre kullanılmalıdır. Uzun süreli saklama veya uygun olmayan saklama koşulları reçinede ayrışmaya neden olabilir, bu nedenle kullanımdan önce reçinenin karıştırılması önerilir.

Polyester çözeltileri stiren (alevlenme noktası 33°C) gibi uçucu ve yanıcı monomerler içerir. Tüm polyester reçineler, iyi havalandırılmış, alev almayan alanlarda depolanmalı ve kullanılmalıdır. Stirene bağlı cilt tahrişinden korunmak için eldiven ve gözlük kullanmanız önerilir



Standart Packaging /Standart Ambalajlar



20 kg

Kova

Ø30x38cm



230 kg

Varil

Ø58x88,5cm

Always refer to the SDS before use.

Kullanmadan önce daima SDS'ye başvurunuz.

Safety Information /Güvenlik Bilgileri

Safety data sheet (SDS) for the resin is available on request. You can request more information from www.polrespolyester.com.tr web site under the Contact menu.

Reçine için güvenlik bilgi formu (SDS) istek üzerine temin edilebilir. İletişim menüsü altındaki www.polrespolyester.com web sitesinden daha fazla bilgi talep edebilirsiniz.

Contact Information/ İletişim bilgileri

Polres Polyester Boya ve Kimya San. Tic. A.Ş. GEPOSB 12.Cad. No:8 Gebze TR41400 Kocaeli, TÜRKİYE -TÜRKİYE

Tel: +90 (262) 751 07 24pbx

Fax: +90 (262) 751 07 24

Web: www.polrespolyester.com.tr

E-mail: info@polrespolyester.com.tr