

SG 166 GM

Magas hőállóságú epoxi gel-coat

SG 166 GM viszkozitása ecsettel történő felhordáshoz megfelelő. Szobahőmérsékleten történő kikeményedés után utókezelésre van szükség a forma kivétele előtt. Kiváló hőállósággal rendelkezik utókezelés után. Jó kopásállóság. Legfeljebb 130 ° C üzemi hőmérsékletű forma előállításához ajánlott.

SG 166 GM gyanta

		SG 166 GM
Halmazállapot		Gél
Szín		Fekete
Viszkozitás (mPa.s)	15 °C	160 000 ± 32 000
Rheometer CP 50 mm	20 °C	85 000 ± 16 000
Nyírás 10 s ⁻¹	25 °C	55 000 ± 12 000
	30 °C	45 000 ± 9 000
	40 °C	30 000 ± 6 000
Sűrűség :	20 °C	1.23 ± 0.05
Picnometer NF EN ISO 2811-1		
Raktározás:		24 hónap nem kristályosodik

Térhálósító SD 902

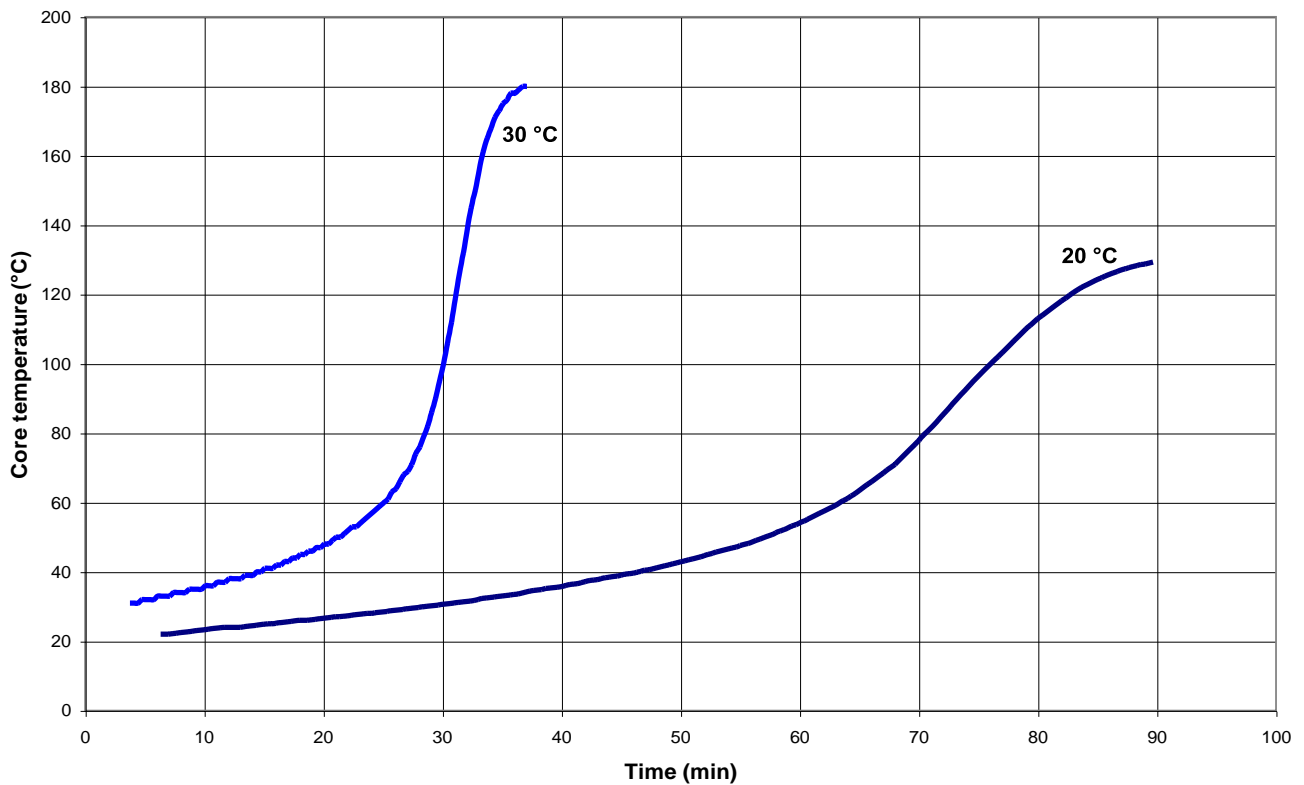
		SD 902
Halmazállapot		folyadék
Szín		sárga
Viszkozitás (mPa.s)	15 °C	450 ± 80
Rheometer CP 50 mm	20 °C	280 ± 60
Nyírás 10 s ⁻¹	25 °C	180 ± 40
	30 °C	120 ± 25
	40 °C	60 ± 15
Sűrűség :	20 °C	0.971 ± 0.01
Picnometer NF EN ISO 2811-1		
Raktározási stabilitás:		24 hónap nem kristályosodik

SG 166 GM / SD 902 keverék tulajdonságai

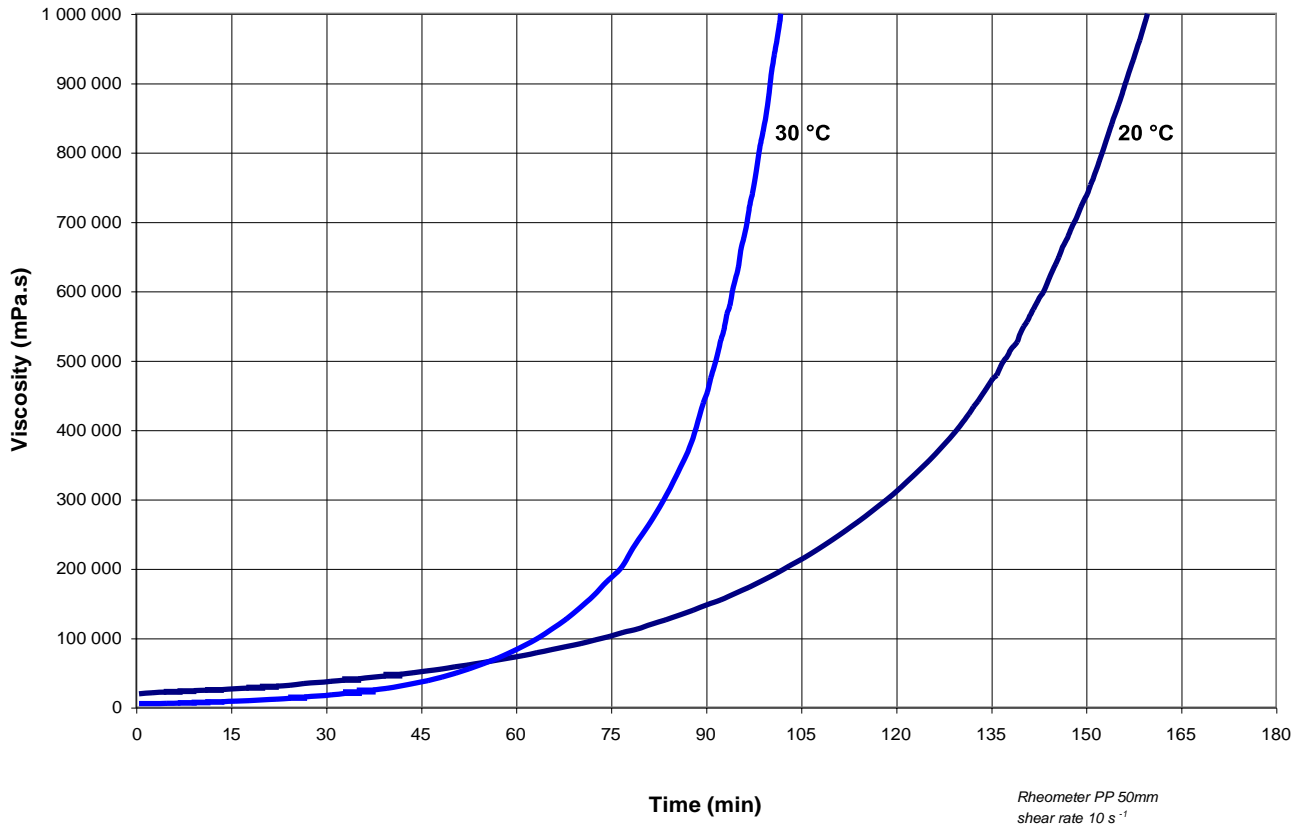
		SG 166 GM / SD 902
Súly arány		100 / 24 g
Viszkozitás (mPa.s)		
Rheometer CP 50 mm	20 °C	20 000 ± 4 000
Nyírás 10 s ⁻¹	30 °C	9 500 ± 2 000

Tömeg reaktivitás

		SG 166 GM / SD 902	
Exoterm csúcs 150 g keverék esetében:	20°C	130 °C	
	30°C	180 °C	
Exoterm csúcs elérési ideje 150 g keverék:	20°C	1 h 30'	
	30°C	37'	
Elérési idő 50 °C on 150 g keverék	20°C	56'	
	30°C	21'	



Reaktivitás – viszkozitás fejlődése 1 mm filmen



Alkalmazási körülmények

18°C < Szubsztrát hőmérséklet < 50°C Páratartalom < 70%

Oldószer

Először próbálja ki, hogy az **SG 166 GM** kompatibilis sz oldószerrel (halszem, kiviteli tulajdonságok a magas hőmérsékleten történő utókezelés után)

Válassza ki a magas hőmérséklethez (legalább 140 ° C) megfelelő oldószert. Ajánlott oldószer: Cirex Si 041 WB, oldószermentes.

Alkalmazás

Használjon teherbíró keverőt.

Pontosan tartsa be a gél / térhálósító keverési arányát.

Keverje össze a két komponenst, keverés közben törölje le az edény szélét és alját. Készítse el az alkalmazandó mennyiséget kevesebb, mint 40 perc alatt.

Ecsettel vagy hengerrel dolgozzon, a keveréket ne hígítsa, az SG 166 GM enyhén önmagától szétterülő tulajdonságú.

Laminálás

A laminálás akkor indulhat, amikor a gél még ragadós, vagy később, ha a gélt egy Armstrim 50 felületű fátóval borították, hogy mechanikus kulcsot hozzanak létre.

A közvetlenül a gélrétegre helyezett alumíniumpor szintén nagyon jó eredményeket mutat a tapadási ellenállás és a látvány szempontjából.

Mechanikus kulcs

A mechanikus kulcs egy felületi fátóval vagy kártolt típusú szövet, amelyet akkor alkalmaznak a gélbevonatra, amikor még nedves, de kezd beállni. A cél az, hogy a szövet fele **SG 166 GM**-vel nedvesedjen, a másik felét a gyantarendszer nedvesíti. Használjon tiszta, száraz lakkhengert, és óvatosan vigye fel a szövetet az SG 166 GM-re

Előnyök

- Gelcoat későbbi befedése
- Kevesebb szál
- Nagyon jó a tapadás a gelcoat és laminátum között.

Utótérhálósítás

Ugyanazt az utókezelést alkalmazza, mint amelyet a laminátumban használt gyantához ajánlottak. Ajánlott epoxigyanta: SR 1700 / SD 7820, SR 1660 / SD 2630 vagy SD 7820. Általában legalább 12 óra 60 ° C-on szükséges, mielőtt a formát kiveszik. A kivétel után fokozatosan végezzük el az utókezelést magasabb hőmérsékleten.

Üvegesedés / DSC

Tg1 max = 148 °C

Üvegesedés DSC : ISO 11357-2 : 1999 -5°C to 180°C nitrogen gáz
Tg1 or Onset : 1st point at 20 °C/mn
Tg1 maximum vagy onset : 2.lépés

Tisztítás

Methyl ethyl ketone (MEK) vagy epoxy festék oldószerei

JOGI MEGJEGYZÉSEK:

Az írásban vagy szóban megadott információk, a technikai segítségnyújtás és a tárgyalások során, elhangzottak nem jelentik a gyártó felelősségét. Az információkat jóhiszeműen adják, a SICOMIN jelenlegi ismeretei és tapasztalatai alapján, a termékek megfelelő tárolása, kezelése során és normál körülmények között alkalmazzák, a SICOMIN ajánlásainak megfelelően. Azt javasoljuk, a SICOMIN termékek felhasználóinak, hogy néhány gyakorlati kísérlettel ellenőrizzék, hogy a kiválasztott anyagok alkalmasak-e a tervezett folyamatokhoz és alkalmazásokhoz. Az ügyfélnél történő tárolás, az anyagok felhasználása, a késztermékek előállítás és átalakítása nem a SICOMIN ellenőrzése alatt áll, emiatt teljes egészében a felhasználó felelőssége.