



ZA de Ragon
5 Rue de Coulomb
44119 TREILLIERES
Office: +33(0)2 40 30 36 32
Fax: +33(0)2 40 30 06 95
composites@fournier-france.fr
www.fourniercomposites.com

TOPCOAT ISO NPG

Fiche Technique

Description

- Topcoat polyester isophthalique N.P.G.
- Parfaitement adapté à la réalisation de pièces polyester nécessitant une résistance importante aux agressions extérieures et à l'hydrolyse.

Propriétés

- Excellente tenue aux UV et aux intempéries
- Excellente tenue à l'hydrolyse
- Bonne rétention de brillance
- Bonne résistance chimique
- Gelcoat conforme à la réglementation Det Norske Veritas « DNV » pour les embarcations à haute vitesse, légère et navire de surface, selon le programme d'approbation 1-501.9, 2012 et la certification N°2.21, embarcation, 2010. Certificat n° TAK000003C.



Propriétés physiques du gelcoat non polymérisé

	Méthode	Type de produit		Unité
Densité	MOlabo009		1.10 – 1.24	
Viscosité	MOlabo002	Version machine (VM)	11 000 – 18 000	mPa.s
		Version pinceau (VB)	35 000 – 43 000	mPa.s
		Version spatule (VS)	380 000 – 420 000	mPa.s
Indice Thixo	MOlabo002		>5.50	
Extrait sec	MOlabo005	Version machine (VM)	55 – 60	%
		Versions manuelles (VB/VS)	63 – 67	%
Temps de gel	MOlabo001		11 – 16	min
Temps de stratification	MOlabo010		45 – 60	min

Propriétés mécaniques de la résine de base

	Méthode		Unité
Résistance à la traction	ISO 527-2	80	MPa
Module d'élasticité en traction	ISO 527-2	3 700	MPa
Allongement à la rupture	ISO 527-2	3.30	%

GELCOAT ISO NPG

Fiche Technique

HDT	ISO 75/A	84	°C
-----	----------	----	----

Applications

- Nautisme
- Piscine (*)
- Sanitaire
- Equipements divers

(*) En l'état actuel de nos essais dans le domaine de la piscine, et notamment la tenue de certaines teintes, nous recommandons l'utilisation de couleurs claires : Blancs, Beiges 1013, 1014, 1015, Gris 7035, 7045, Bleus 50175, 50990, Vert 60450. **En aucun cas la Société Polyprocess ne pourra être tenue responsable en cas de litige sur les autres couleurs, particulièrement foncées, et aucune réclamation ne sera recevable.**

Qualités déclinées

- Application manuelle pinceau (VB) ou spatule (VS) ou application machine (VM)
- Version moulage ou version paraffinée (TOP COAT)
- Temps de gel adapté (FCI = Fast Curing Injection = temps de gel court pour RTM)
- Démoulant interne (afin de favoriser le démoulage et éviter les encrassements de moules)
- Toutes teintes suivant nuancier RAL ou contretype

Spécificités produits

Contrôle de la couleur	Analyse systématique de chaque lot par spectro-colorimètre selon plaquette RAL certifiée ou contretype. $\Delta L - a - b$ et E définis selon couleur.	
Equipements et réglages	Pistolet à godet Buse : 2.5 à 3mm Pression : 3 à 4 bars Distance: 30 à 50cm	Application Airless Buse Air Assisté : 419 Buse Carbone 1840 ou 2140 (selon dimension de la pièce) Distance: 60 – 80cm
Précautions d'application	- Mélanger le gelcoat légèrement avant utilisation. - Utiliser un catalyseur type P MEC (Peroxyde de Méthyle Ethyle Cétone) entre 1 et 2% en masse. - Vérifier le dosage et l'homogénéité du mélange gelcoat/catalyseur.	
Epaisseurs	- L'épaisseur du gelcoat doit être comprise entre 400 et 800 microns (utiliser une jauge d'épaisseur).	
Stockage	- Ces produits peuvent être conservés 3 mois à partir de la date de fabrication. - Stocker à l'abri de l'humidité. - Stocker à une température comprise entre 15°C et 25°C dans les emballages d'origine clos, non entamés.	
Hygiène & Sécurité	- Tous nos produits sont conformes avec la réglementation RoHS. - Tous nos produits sont exempts de métaux lourds type : plomb, mercure, cadmium, chrome. - Tous nos produits sont exempts d'halogènes. - Se référer à la F.D.S du produit.	

Les renseignements et suggestions donnés dans cette fiche technique sont basés sur des travaux personnels et nous les considérons fiables. Nous ne pouvons néanmoins être tenus pour responsables des caractéristiques ou résultats obtenus par l'usage qui est fait des produits ci-dessus.