

**GEL COAT
ÉPOXY**

OH 38 / SR

Applications

- Moules de moulage PU
- Moules de thermoformage
- Moules RIM

Propriétés

- Facile à poncer
- Chargé poudre d'aluminium
- Résistant à la chaleur, lustrable

Caractéristiques générales

| | | OH 38 / SR | OH 38 Résine | SR Durcisseur |
|-------------------------------------|--------------------|-------------------|--------------|---------------|
| Teinte | | Gris alu | Gris alu | Ambre |
| Ratio mélange | en poids | | 100 | 12 |
| Viscosité à 25°C | mPas | Thixotrope | Thixotrope | 1650 ± 50 |
| Densité à 20°C | Kg/dm ³ | 1,60 ± 0,05 | 1,65 ± 0,05 | 1,07 ± 0,02 |
| Pot life 200 g / 20°C | minutes | 20 - 30 | - | - |
| Durcissement à température ambiante | hrs | 16 - 24 | - | - |
| Post cuisson | heures / °C | 10 - 12 / 60 - 80 | - | - |

Propriétés Mécaniques

| | | Unité | OH 38 / SR |
|--------------------------------------|-----------------|----------------------------------|------------|
| Contrainte de rupture en flexion | EN ISO 178 | MPa | 95 ± 5 |
| Module en flexion | EN ISO 178 | MPa | 7000 ± 500 |
| Contrainte de rupture en traction | EN ISO 527 | MPa | - |
| Allongement à la rupture | ISO 37 | % | - |
| Contrainte de rupture en compression | EN ISO 604 | MPa | 110 ± 10 |
| Résistance aux chocs (Charpy) | EN ISO 179 | kJ/m ² | 14,5 ± 3 |
| Tenue en température (HDT) | DIN EN ISO 75 B | °C | 99 ± 3 |
| Températures de transition vitreuse | Méthode DSC | °C | - |
| Dureté Shore | DIN 53505 | Shore D | 90 ± 3 |
| Coefficient de dilatation linéaire | DIN 53752 | 10 ⁻⁶ K ⁻¹ | 50 |

**GEL COAT
ÉPOXY**

OH 38 / SR

Généralités

- L'OH38/SR est une couche de surface bi-composant.
- Afin d'obtenir des caractéristiques mécanique et thermique optimales, un traitement thermique sera nécessaire.
- Malgré une dureté élevée, les réparations sont possibles.
- Après mélange des 2 composants dans le rapport préconisé, étaler le gel coat à l'aide d'un pinceau ou d'une brosse en couche fine.
- Nous conseillons l'application d'une couche de pâte de liaison KP6/TGL avant d'enchaîner par le renfort.
- Un étuvage à 60-80°C est préconisé pendant 6 à 12 heures suivant le volume du moule.
- ***Il existe également un durcisseur lent SRL dont le ratio mélange est 100/14 avec un pot life d'environ 35 minutes***

Stockage

- Le stockage devra s'effectuer à une température comprise entre 18 et 25°C et à l'abri de l'humidité.
- La durée de conservation du produit dans des emballages clos est indiquée sur l'étiquette.

Précautions d'emplois

- ***Les composants doivent être re-mélangés avant chaque utilisation.***
- ***Refermer les récipients après chaque utilisation.***
- Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées.
- Se reporter à la fiche de données de sécurité.

Conditionnements

| Unité de vente | Résine | Durcisseur |
|--------------------|---------------|---------------|
| A-pack de 5,376 Kg | 12 x 0,400 Kg | 12 x 0,048 Kg |
| Kit de 6,720 Kg | 6 Kg | 0,720 Kg |

Les données portées sur notre fiche technique résultent d'essais effectués sur éprouvettes dans nos laboratoires et dans des conditions bien précises. Il appartient à l'utilisateur de procéder à des tests complets sous sa responsabilité afin de vérifier l'adéquation entre son application et le produit Ebalta utilisé.

Ebalta rejette toute responsabilité en cas de dommage ou d'incident qui résulteraient de l'utilisation de ses produits ainsi que toutes garanties dans la mesure ou la mise en oeuvre de ces produits échappe à notre contrôle.

Pour les prescriptions d'hygiène et de sécurité, se référer à nos fiches de données de sécurité.