



HAVEL COMPOSITES CZ s.r.o.  
Svédlice 67  
783 54 Páslavice  
tel.: +420 585 129 011  
fax: +420 585 129 040  
info@havel-composites.com  
www.havel-composites.com  
IČ: 25907379  
DIČ: CZ25907379

## EG 100 T

### epoxidový gelcoat, čirý stříkací

#### Technický list, instrukce k použití

<b>Charakteristika:</b>	Ep. gelcoat, tvoří hladký lesklý povrch
<b>Aplikace:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• 12-14 m<sup>2</sup> z 1 kg natužené směsi, tj. spotřeba 83-71 g/m<sup>2</sup> (při suché tloušťce 30 μm) pro nesavý podklad.</li><li>• 6-7 m<sup>2</sup> z 1 kg natužené směsi, tj. spotřeba 166-142 g/m<sup>2</sup> (při suché tloušťce 30 mm) pro savý podklad.</li></ul> Při mokré tloušťce 60 μm se získá suchá tloušťka filmu 30 μm. Pro vytvrzení se míchá s <b>H 100</b> v poměru <b>100:40</b> objemově nebo hmotnostně
<b>Procesní teplota:</b>	Min. 15°C a min. 3°C nad rosným bodem
<b>Aplikační metody:</b>	Nanášení štetcem/válečkem, stříkání
<b>Speciální vlastnosti:</b>	<b>Škrálopování:</b> bez škrálopu <b>Vzhled:</b> bezbarvá až mírně nažloutlá kapalina <b>Obsah sušiny:</b> min. 51 % hm. <b>Výtoková doba z pohárku , 4 mm/Ford:</b> min. 40 s <b>Hustota:</b> 1,00 - 1,09 g/cm <sup>3</sup> <b>VOC:</b> 436 g/l <b>VOC natužená směs:</b> max. 495 g/l <b>Tvrdidlo:</b> H 100 <b>Ředidlo:</b> ředidlo do EG <b>Lesk</b> (ČSN 67 3063): 1 - lesklý <b>Objemová sušina natužené směsi:</b> cca 51 %

## Úvod

Roztok středněmolekulární epoxidové pryskyřice ve směsi organických rozpouštědel za přídavku aditiv.

Tento epoxidový gelcoat je možné jako jediný nanášet stříkáním. Je možné jej aplikovat i jako nátěr štětcem. Tajemství hladkých povrchů. Vytváří hladkou pohledovou vrstvu v závislosti na povrchu formy. Povrch nevyžaduje po vyjmutí z formy žádné další úpravy. Vhodné pro díly z epoxidů po provedení testu také pro většinu polyesterových a vinylesterových pryskyřic. Povrch vytváříte přímo ve formě. Finanční a efektivní úspora. K probarvování je možné použít pigmentové pasty do epoxidů. Čirý gelcoat je možno natírat i štětcem, nesmí se však při natírání ředit - může poškodit separátor. Pro ředění použijte ředidlo pro epoxidový stříkací gelcoat Pro vytvrzení gelcoatu použijte tužidlo H 100 v poměru 100:40 (hmotnostně) Doporučená max. tloušťka gelcoatu 0,05-0,2 mm. V případě překročení max. tloušťky nátěru je gelcoat měkký, obtížně a dlouho vytvrzuje. Tento gelcoat lze úspěšně použít jako topcoat - nátěr k uzavření vnitřní vrstvy laminátů a také pro vodě odolné nátěry dřeva.

## Aplikace povrchová ochrana

Optimální teplota obou složek před zpracováním je  $20 \pm 5$  °C. EG 100 T se nejprve promíchá. Tvrdidlo H 100 přidejte podle tužícího poměru a důkladně promíchejte alespoň 2-3 minuty (Pozor, nenašlehat!), až vznikne homogenní transparentní kapalina. K míchání většího množství je vhodné použít elektrickou vrtačku s vrtulovým míchadlem. Teprve poté můžete ředit.

Před nanášením naředte natužený gelcoat ředidlem do EG v množství:

- penetrace: 30 - 40 % hmotnostních vztaženo na natuženou směs,
- mezivrstva: 10 - 20 % hmotnostních vztaženo na natuženou směs,
- vrchní nátěr: 5 - 10 % hmotnostních vztaženo na natuženou směs.

Ředidlo do EG dokonale vmíchejte do natužené směsi.

Zpracovatelnost: min. 6 hodin při 20 °C

Nejnižší doporučená teplota zpracování: 15 °C

Přetíratelnost: 24 hodin při teplotě 20 °C

Plné vytvrzení: 7 dní při teplotě 20 °C

Až po této době je možné vystavit nátěr plnému provoznímu zatížení.

## Aplikace jako gelcoat:

Nanášení je doporučeno zahájit 15-20 minut od smísení laku a tvrdidla. Natuženou a naředěnou nátěrovou hmotu nanášejte válečkem, štětcem nebo stříkáním na připravený podklad. Pro optimální vytvrzení je třeba zajistit teplotu nad 15 °C, dostatečnou cirkulaci vzduchu a aplikovat optimální tloušťku (40-50  $\mu$ m). Molitanový váleček může způsobovat bublinky v nátěru. Nepoužívat na:

- mokré a vlhké povrchy,
- povrchy opatřené čerstvým vodouředitelným nátěrem nebo nitrolakem,
- povrchy opatřené disperzním jednosložkovým lakem.

Přisoušet je možno nejdříve po odtékání rozpouštědel (cca po 30 minutách od nanesení). Teplota přisoušení nesmí překročit 60 °C (doba přisoušení při této teplotě je 1 hodina). Během zasychání je nutno zajistit dostatečné větrání.

## **Fyzikální vlastnosti**

Lesk (ČSN 67 3063):

stupeň 1

Tvrдость (kyvadlovým přístrojem) (ČSN EN ISO 1522):

min. 25 %

Přilnavost (mřížkovým řezem) (ČSN ISO 2409):

max. 1

Přilnavost odtrhem (ČSN EN ISO 4624:2003):

min. 0,64 MPa

Protiskluz (ČSN 74 4507:2007):

- koeficient smykového tření statický

$m_s=0,580$

- koeficient smykového tření statický

$m_d=0,784$

Zdravotní nezávadnost:

kladné hodnocení

## **Skladování**

24 měsíců od data výroby při skladování v původních uzavřených obalech v suchu za teploty 15–25 °C.

## **BOZP**

Přečtěte si prosím samostatný podklad – Bezpečnostní list materiálu.

### **Poznámka pro čtenáře**

Společnost Havel Composites CZ s.r.o. (Havel) je přesvědčena o přesnosti zde uvedených informací v době přípravy tohoto materiálu nebo tyto informace byly převzaty ze zdrojů, o kterých byla společnost přesvědčena, že jsou spolehlivé; uživatel ovšem zodpovídá za prostudování ostatních relevantních zdrojů informací a porozumění jim tak, aby dodržoval všechny zákony a postupy aplikovatelné na bezpečnou manipulaci a zacházení s výrobkem, a za stanovení vhodnosti daného výrobku k zamýšlenému užití. Pro všechny výrobky dodávané společností Havel platí prodejní termíny a podmínky společnosti Havel. SPOLEČNOST HAVEL NEPOSKYTUJE ŽÁDNOU ZÁRUKU, AŽ UŽ VÝSLOVNOU ČI IMPLIKOVANOU, NA JAKÉKOLI VÝROBKU NEBO JEJICH PRODEJNOST ČI ZPŮSOBILOST K JAKÉMUKOLI ÚČELU. SPOLEČNOST HAVEL DÁLE NEPOSKYTUJE ŽÁDNOU ZÁRUKU TÝKAJÍCÍ SE PŘESNOSTI JAKÝCHKOLI INFORMACÍ UVEDENÝCH SPOLEČNOSTÍ HAVEL, kromě záruky, že její výrobky budou odpovídat technickým parametrům společnosti Havel. Žádné zde uvedené informace nepředstavují nabídku prodeje jakéhokoli výrobku.

Zpracoval: Ing. Richard Moravec

Dne: 11.9.2014