CRESTAMOULD®
Matched Tooling Systems

Glosscoat

High gloss, polyester coating

Productoverzicht

Glosscoat is een polyestercoating die is ontworpen om over een voorbehandelde Primecoat te worden aangebracht, om zo een glanzender en duurzamer oppervlak te verkrijgen. Het materiaal hardt snel uit en kan gemakkelijk worden geschuurd tot een glad oppervlak dat tot hoogglans kan worden gepolijst. Glosscoat kan worden gemengd met Primecoat om de oppervlakte glans en het behoud van de glans van Primecoat te verbeteren. Door 1 deel Glosscoat met 1 deel Primecoat te mengen, wordt de glans aanzienlijk verbeterd. Een hogere verhouding van Glosscoat ten opzichte van Primecoat zal de glans nog verder verbeteren. Voor een optimale glans kan Glosscoat afzonderlijk worden gebruikt, zoals hieronder beschreven.

Toepassing

Het product is bedoeld voor spuittoepassingen met behulp van systemen op basis van zwaartekracht, sifon of drukreservoir.

Voor spuitpistolen op basis van zwaartekracht of sifon is een leidingdruk van 40-60 psi en een materiaalspuitmond van 1,5-2,0 mm vereist. Bij systemen met drukreservoir dient een reservoirdruk van 10-20 psi en een leidingdruk van 40-60 psi te worden gebruikt. Het is belangrijk dat de perslucht vrij is van onzuiverheden zoals water en olienevel.

Handleiding voor het aanbrengen van patroonbekleding

Zorg ervoor dat de Glosscoat, de werkplaats en het model een temperatuur van minimaal 15 °C hebben. Bij een temperatuur van 20 °C worden betere resultaten behaald.

1. Maak het model klaar en breng Primecoat aan volgens het Primecoat-gegevensblad.
2. Schuur de Primecoat eerst met schuurpapier met korrelgrootte 180 en werk af met korrelgrootte 240. Verwijder het stof van het oppervlak en ontvet het met een met aceton bevochtigde doek.
3. Roer Glosscoat voor gebruik grondig door, voeg 3-5% Crystic Pigment Paste toe en roer opnieuw grondig door.

Verdun Glosscoat met 20-40% Glosscoat-verdunner en roer grondig totdat de gewenste consistentie is bereikt.

Cataliseer het harsgehalte met 2% Butanox M50 of Catalyst M en roer het mengsel grondig door. De verwerkingstijd van dit mengsel moet minimaal 30 minuten bedragen, zodat grote oppervlakken kunnen worden gespoten zonder dat er gelvorming in de spuitapparatuur optreedt.

4. Breng een dunne laag aan en laat het oplosmiddel 2-5 minuten verdampen. Breng vervolgens iets dikkere lagen aan en laat ook tussen elke laag voldoende tijd om het oplosmiddel te laten verdampen. Zes van deze lagen zouden voldoende dikte moeten opleveren om de sinaasappelhuidstructuur weg te schuren en het oppervlak definitief te polijsten, terwijl er nog steeds een redelijke dikte van Glosscoat overblijft.

5. Het oppervlak kan na ongeveer 3 uur worden geschuurd. Als richtlijn raden wij aan om te beginnen met schuurpapier van goede kwaliteit (voor nat of droog gebruik), dat nat wordt gebruikt, en vervolgens steeds fijner schuurpapier (voor nat of droog gebruik) te gebruiken, dat ook nat wordt gebruikt.

Mocht u meer informatie nodig hebben, neem dan contact op met onze afdeling Technische Dienst.

Fysische gegevens - Onuitgehard

In de onderstaande tabellen worden de typische eigenschappen van Glosscoat weergegeven, zoals vastgesteld bij tests volgens de toepasselijke SB-, BS EN- of BS EN ISO-testmethoden.

Eigendom	Eenheid	Liquid Glosscoat
Stabiliteit bij 20 °C	Maanden	3

Aanvullende informatie

Opslag

Glosscoat moet in de originele verpakking en uit direct zonlicht worden bewaard. Het wordt aanbevolen om de opslagtemperatuur, waar mogelijk, onder de 20 °C te houden, maar deze mag niet hoger zijn dan 30 °C. Bij voorkeur mogen de verpakkingen pas vlak voor gebruik worden geopend.

Verpakking

Glosscoat wordt geleverd in verpakkingen van 5 kg, 25 kg en 200 kg

Gezondheid en veiligheid

Raadpleeg de betreffende veiligheidsinformatiebladen.

SCOTT BADER
Making a positive difference

© 2019 ScottBader Co Ltd, February 2019

Scott Bader UK
Wollaston
Wellingborough
Northants
NN29 7RL
UK

Tel: +44 (0)1933 663100
email: enquiries@scottbader.com

All information on this data sheet is based on laboratory testing and is not intended for design purposes. Scott Bader makes no representations or warranties of any kind concerning this data. Due to variance of storage, handling and application of these materials, Scott Bader cannot accept liability for results obtained. The manufacture of materials is the subject of granted patents and patent applications; freedom to operate patented processes is not implied by this publication.