

PRODUIT : Premium Gel-KoteMC

NUMÉRO				
NUMÉRO :	105673	Blanc	Pinte	6 unités/caisse
	105675	Blanc	Pinte	6 unités/caisse
	105676	Neutre	Pinte	6 unités/caisse
	105677	Blanc	Gallon	4 unités/caisse

DESCRIPTION : Enduit gélifié nautique de stratification ISO NPG de qualité supérieure destiné à réparer

ou remplacer de façon permanente le fini original à haute brillance. Le produit durcit pour donner une surface collante permettant l'application d'une autre couche. Le produit Mold Release Evercoat® (n° 105685) doit être utilisé pour obtenir une surface durcie non collante. À utiliser pour remplir les rainures, les éclats, les éraflures et les rayures profondes dans les enduits gélifiés en fibre de verre. Gel-KoteMC ne coule pas et ne s'affaisse pas, produisant ainsi un fini résilient et durable.

LE PRODUIT GEL-KOTE NE DOIT PAS ÊTRE APPLIQUÉ SUR DE L'ÉPOXY. Pour éviter un durcissement collant, utiliser le produit PVA MOLD RELEASE EVERCOAT® (n° 105685).

SUPPORTS APPROUVÉS :

- Fibre de verre
- Matériau de remplissage
- Bois
- Enduit gélifié

REMARQUE : *Pour des réparations plus légères, utiliser les produits White Marine Filler ou Formula 27® d'EVERCOAT. Les réparations plus profondes peuvent nécessiter un matériau de remplissage renforcé de fibres ou une résine de polyester de fibre de verre et un renforcement de fibre de verre.*

PRÉPARATION : Nettoyer la zone à réparer avec de l'eau et du savon, puis utiliser le solvant de nettoyage approprié pour éliminer la graisse, la cire et les autres matières étrangères

Éclats

- Biseauter ou aplatir la zone éclatée avec une lime rotative jusqu'à l'enduit gélifié solide
- Éviter autant que possible d'endommager la fibre de verre

Fissures et rayures

- Ouvrir la fissure ou la rayure avec une lime rotative jusqu'à l'enduit gélifié solide
- Si les dommages s'étendent à l'intérieur de la fibre de verre ou la traversent, réparer au besoin avec les produits de résine Laminating Resin ou Marine Resin et les produits mats d'Evercoat
- Créer un biseau ou une zone légèrement enfoncée dans l'enduit gélifié
- Éviter autant que possible d'endommager la fibre de verre

Zones réparées

- Enlever toute peinture ou tout vernis ou enduit gélifié avec un papier sablé de grain 80 à 120
- Réparer la zone au besoin
- Effectuer le ponçage final et le biseautage de la zone avec un papier sablé de grain 120 à 220

Utiliser à une température de 16 °C (60 °F) ou plus.

COLORATION :

Utiliser un agent colorant EVERCOAT (maximum 1 oz par litre) pour teinter le produit Gel-Kote afin d'obtenir une correspondance de couleur. L'ajout d'agent colorant au produit Gel-Kote blanc produira des couleurs pastel. L'ajout d'agent colorant au produit Gel-Kote neutre produira des couleurs vives.

Les couleurs vives peuvent nécessiter plusieurs couches.

MÉLANGE :

- Remuer avant utilisation.
- Placer la quantité désirée dans un bol de mélange de peinture et teinter si nécessaire
- Si moins d'un contenant complet est requis, utiliser les quantités ci-dessous :
 - 16 °C à 21 °C (60 °F à 70 °F) – 18 gouttes de durcisseur par once
 - 21 °C à 32 °C (70 °F à 90 °F) – 16 gouttes de durcisseur par once
 - 32 °C et plus (90 °F et plus) – 12 gouttes par once
- Bien mélanger pendant 2 à 3 minutes en veillant à bien racler les côtés et le fond du contenant pour assurer un bon mélange.
- Le mélange catalysé commencera à durcir en 20 à 30 minutes environ à 27 °C (80 °F) REMARQUE : Le temps de gélification varie en fonction de la température. Le temps de prise approximatif est de 5 à 6 minutes à 24 °C à 27 °C (75 °F à 80 °F)

APPLICATION :

- Appliquer le matériau catalysé à une épaisseur de 20 mils ou légèrement au-dessus de l'enduit gélifié environnant.
- Appliquer une quantité suffisante afin de légèrement trop remplir et permettre le ponçage de finition.
- Laisser reposer environ 30 minutes pour permettre la gélification et appliquer le produit EVERCOAT PVA Mold Release, ou appliquer une barrière physique comme de l'acétate ou du papier ciré pendant le durcissement.

REMARQUE :

Pour les applications par pulvérisation, le produit One Step Finish Premium Gel-Kote peut être réduit jusqu'à 10 % avec le produit EVERCOAT Acetone. Si le produit EVERCOAT PVA Mold Release a été appliqué, retirer le revêtement avant de commencer le processus de ponçage.

FINITION :

Pour des réparations de qualité professionnelle, poncer la surface durcie avec un papier sablé de grain 400, puis de grain 600 ou plus fin. Polir avec un produit de ponçage de qualité professionnelle, puis avec une pâte à polir plus fine, et protéger avec une cire à bateau de qualité supérieure.

NETTOYAGE :

Utiliser le produit EVERCOAT Acetone pour nettoyer les outils

▪ Apparence	Liquide blanc ou translucide
▪ COV	Se reporter à la section 9 de la fiche de données de sécurité
▪ Densité relative	Se reporter à la section 9 de la fiche de données de sécurité
▪ Temps de gélification	Se reporter à la section 9 de la fiche de données de sécurité
▪ Temps de recouvrement (application par pulvérisation)	Environ 20 à 30 minutes à 27 °C (80 °F)
▪ Durcissement complet	30 minutes
▪ Couverture	4 à 6 heures
▪ Épaisseur recommandée (pour barrière d'eau)	60 pieds carrés par gallon à 20 mils 20 mils (0,508 mm / 508 microns)

CARACTÉRISTIQUES

TECHNIQUES :

REMARQUE :

Les propriétés sont des valeurs types et ne devraient pas être considérées comme des caractéristiques de vente. Essais physiques effectués à une température de 27 °C (80 °F) / 75 % HR sauf indication contraire

SÉCURITÉ ET

MANIPULATION :

Lire toutes les instructions et tous les avertissements avant d'utiliser les produits Evercoat®.

Des fiches de données de sécurité peuvent être consultées en ligne à l'adresse evercoat.com.

REMARQUES :

Ne jamais remettre le mélange dans le contenant. Fermer après utilisation et conserver dans un endroit frais et sec

UTILISER UNIQUEMENT AVEC LE DURCISSEUR LIQUIDE DE MEKP!