

## Description

Crystic 65PAX est un topcoat isophtalique, thixotrope et pré-accélééré formulé pour une application à la brosse ou au rouleau. Ce produit est disponible dans un nombre défini de teintes.

## Application

Crystic 65PAX permet l'obtention d'une surface lisse à l'arrière de laminés nécessitant une excellente tenue en contact permanent avec l'eau (nautisme) et/ou une grande résistance au vieillissement. Il convient également pour des applications dans les secteurs du transport ou du bâtiment.

## Propriétés et Avantages

Résine de base pure isophtalique  
Fort allongement  
Durcissement rapide  
Faible émission de styrène à l'application

Grande résistance à l'eau  
Excellente résistance aux chocs et contraintes mécaniques  
Rotation rapide des moules, gains de coûts  
Confort d'application – protection des opérateurs

## Mise en œuvre

Crystic Topcoat 65PAX doit être entre 18°C et 20°C avant utilisation.

Crystic 65PAX nécessite l'ajout du catalyseur pour commencer sa polymérisation. Scott Bader recommande un

**peroxyde de type Méthyl Ethyl Cétone type P MEC 50 au taux de 2 %,**

et de bien mélanger le catalyseur avant la mise en application (mélangeur mécanique à faible vitesse de rotation).

Dans le cas d'une application typique, déposer un film uniforme d'épaisseur 0.4 à 0.5mm avant séchage.

## Temps de gel

La table ci-dessous présente à titre indicatif le temps de gel en relation avec la température de travail.

| Température de travail | Temps de gel à 2% de P MEC 50% |
|------------------------|--------------------------------|
| 15°C                   | 24 min                         |
| 20°C                   | 15 min                         |
| 25°C                   | 9 min                          |

## Caractéristiques

### A l'état liquide

|   |      |            |
|---|------|------------|
| Viscosité à 25°C  |      | Thixotrope |
| Indice de thixotropie 2,5 Rpm / 20 Rpm  |      | 5.7 – 6.8  |
| Stabilité dans les conditions de stockage recommandées (à date de production) | mois | 3          |
| Densité à 25°C (varie selon la couleur) moyenne à :                           |      | 1,1        |
| Taux de styrène   | %    | 33 – 34    |

### A l'état polymérisé, résine de base (\*)

|   |                           |     |      |
|---|---------------------------|-----|------|
| Dureté Barcol (modèle GYZJ 934-1)                 | EN 59                     |     | 42   |
| Température de déformation sous charge (1,8 MPaX) | BS EN ISO 75-2 1996       | °c  | 75   |
| Reprise d'humidité                                | BS EN ISO 62 PAXrt<br>6.2 | mg  | 18   |
| Allongement à la rupture                          | BS EN ISO 527-2           | %   | 3    |
| Résistance à la traction                          | BS EN ISO 527-2           | MPa | 75   |
| Module de traction                                | BS EN ISO 527-2           | MPa | 3500 |

1MPa = 1MN/m<sup>2</sup> = 1N/mm<sup>2</sup> = 10,2 kgf/cm<sup>2</sup> (\*) Post cuisson de 24h à température ambiante puis 5h à 80°C et 3h à 100°C

## Responsabilité

Il est de la responsabilité du producteur du produit final de s'assurer que sa production atteint les normes ou standards spécifiés, en Particulier pour le classement de réaction au feu désiré.

## Essai avant production

Nous conseillons aux utilisateurs de conduire leurs propres tests avant tout travail en série afin de s'assurer que l'aspect final convient à leur besoin.

## Post-Cuisson

Des pièces de qualité satisfaisante peuvent être obtenues par polymérisation à température ambiante (20°C). Lorsque les propriétés optimales et les performances à long terme sont recherchées, les pièces doivent subir une post-cuisson. La pièce doit alors subir une maturation à température ambiante (20°C) puis une post-cuisson de 3h à 80°C, ou 16 h. à 40°C.

## Emballage et stockage

CRYSTIC 65PAX est livré en bidons de 25 kg net et en fûts à ouverture totale non consignés de 225 kg net, ou en conteneur IBC de 1100 kg net.

Il doit être stocké dans son conteneur d'origine, sous couvert, à l'abri de la lumière, à une température comprise entre 5°C et 25°C.

Un stockage prolongé au-dessus de 25 °C entrainerait une modification des caractéristiques du produit et réduirait sensiblement sa stabilité au stockage. Eviter la proximité d'une source de chaleur et le risque d'infiltration d'eau.

## Hygiène et sécurité

CRYSTIC 65PAX à l'état liquide doit être tenu à l'écart des flammes.

Lire et comprendre la Fiche de Données de sécurité du produit. Les résines polyester dégagent de la chaleur lors de la réticulation.

Fr - 65 PAX - 2022 05

Toutes ces informations et valeurs sont données de bonne foi à partir de moyennes des résultats obtenus en laboratoire. Elles ne peuvent être considérées comme des garanties et ne sauraient engager notre responsabilité. Il est de la responsabilité du producteur du produit fini de s'assurer que l'objet ou l'ensemble n'enfreint pas les règles de la propriété intellectuelle, que son produit fini est conforme aux différents règlements qui en régissent l'usage et aux différents classements qui lui sont demandés. La responsabilité de Scott Bader ne saurait être engagée au-delà des informations contenues dans cette fiche technique.

Scott Bader SAS  
65 rue Sully, 80044 Amiens Cedex 1 - France



Crystic Topcoat 65 PAX

Telephone: +33 (0)322 662 766 Fax: +33 (0)322 662 780  
E-mail: [enquiries@scottbader.com](mailto:enquiries@scottbader.com)