

GELCOAT EP 402 BLACK / H 402

Two Part Epoxy Gelcoat System
88 Shore D Hardness

GELCOAT EP 402 BLACK is a two component, mineral filled, brushable, room temperature curing surface coat. GELCOAT EP 402 BLACK is designed for use in patterns, models, gauges, negatives and electro forming tools.

Special Features

- Excellent solvent resistance
- Excellent finish when polished with fine grade sand paper
- Easy to apply

Mix Ratio

EP 402 BLACK : H402
 By Weight 100 : 10

Product Data

Property	Units	EP 402 BLACK	H402	Mix
Material	-	Epoxy resin	Formulated amine	Epoxy
Appearance	-	Black thixotropic paste	Amber liquid	Black thixotropic paste
Viscosity (25°C)	mPa.s	Thixotropic paste	70 – 110	Thixotropic liquid
Density (25°C)	g/cm ³	1.60 – 1.70	0.96 – 1.01	1.50 – 1.60
Pot Life (200g, 25°C)	Minutes	-	-	35 – 55
Demould Time (200g, 25°C)	Hours	-	-	12 – 16

FT ep402 black 17/5/2017

PRODEMMIA – Produits De Moulage Modelage Industriels et Artistiques

SARL au capital de 15 000 € – RCS Versailles – Siret 490 332 871 000 14 – FR 27 490 332 871

ZA du Cèdre – 38 Rue Magloire Douville – 78270 - Cravent

Tél. : (+33) 01 30 93 30 21 – Fax (+33) 01 30 93 35 82 – info@prodemmia.fr – www.prodemmia.fr

GELCOAT EP 402 BLACK / H 402

Cured Properties

Properties	Standard	Units	Result (Full Cure)
Hardness	BS EN ISO 868	Shore D	86 – 90
Tensile Strength	BS EN ISO 527	MPa	14.0 – 17.0
Elongation at Break	BS EN ISO 527	%	1.0 – 2.0
Flexural Strength	BS EN ISO 178	MPa	43.0 – 49.0
Flexural Modulus	BS EN ISO 178	MPa	5000 – 5600
Heat Distortion Temperature (HDT)	TMA	°C	50 – 60

Method of Use

Mould Preparation

Mould surfaces should be treated with ALCHEMIX R7 or suitable release agent. Porous materials should be well sealed.

Mixing and Application

GELCOAT EP 402 BLACK should be mixed with HARDENER H402 according to the indicated mixing ratio. Both components should be thoroughly mixed, care should be taken to avoid air entrapment and make certain that material at bottom and sides of container is thoroughly stirred into centre. The mixed material should be evenly applied to the mould by brush, in 0.5mm thick layers. A minimum of two layers should be applied, with a combined thickness of less than 2.5mm. To ensure that each coat adheres, wait until the first coat has gelled to a tack free state before applying successive coats. The gelcoat is tack free if when a finger is lightly drawn across the surface no material sticks to it, but if firmly pressed, a mark will remain on the surface. The tack free stage is critical in the gelcoating process and will vary between different gelcoats. If the tack free stage is missed then it is likely that de-lamination between the gelcoat layers or the gelcoat and backing resin may result.

Laminating

For general use, ALCHEMIX EP 502 or ALCHEMIX EP 5752 epoxy laminating systems are recommended for use with GELCOAT EP 402. Full technical data is available for these products.

FT ep402 black 17/5/2017

PRODEMMIA – Produits De Moulage Modelage Industriels et Artistiques

SARL au capital de 15 000 € – RCS Versailles – Siret 490 332 871 000 14 – FR 27 490 332 871

ZA du Cèdre – 38 Rue Magloire Douville – 78270 - Cravent

Tél. : (+33) 01 30 93 30 21 – Fax (+33) 01 30 93 35 82 – info@prodemmia.fr – www.prodemmia.fr



GELCOAT EP 402 BLACK / H 402

Storage

GELCOAT EP 402 BLACK and HARDENER H402 should be stored in original, unopened containers between 15 and 25°C.

KEEP THE PACKING TIGHTLY SEALED WHEN NOT IN USE.

If stored under the above conditions, GELCOAT EP 402 BLACK / H402 will have a shelf life of 12 months, from the date of production.

Packaging

GELCOAT EP 402 BLACK is supplied in 1kg and 5kg containers.

HARDENER H402 is supplied in 100g and 500g containers.

Nos conseils techniques, verbaux ou écrits, sont donnés en toute bonne foi, mais sans garantie - il en est de même lorsque des droits de propriété de tiers sont mis en cause. Ceci ne vous libère pas de votre obligation de tester les produits que nous vous fournissons quant à leur aptitude au procédé et à l'emploi prévus.

Les fiches techniques et de sécurité sont disponibles sur simple demande ;

par fax au 01 30 93 35 82 ou bien Par email à info@prodemmia.fr

Toutes les indications ci-dessus sont données de bonne foi de par notre expérience et selon les essais effectués aux titres des fabrications, formulations et distributions des produits à mettre en œuvre. Il appartient cependant à l'utilisateur de s'assurer que la transformation de ces produits convient en tous points à leur destination finale .

La responsabilité de société PRODEMMIA ne peut en aucun cas être engagée pour toute utilisation non conforme aux normes et réglementations en vigueur dans le pays de destination des produits dont elle à la vente.

Conditions générales de ventes disponibles sur simple demande.

FT ep402 black 17/5/2017

PRODEMMIA – Produits De Moulage Modelage Industriels et Artistiques

SARL au capital de 15 000 € – RCS Versailles – Siret 490 332 871 000 14 – FR 27 490 332 871

ZA du Cèdre – 38 Rue Magloire Douville – 78270 - Cravent

Tél. : (+33) 01 30 93 30 21 – Fax (+33) 01 30 93 35 82 – info@prodemmia.fr – www.prodemmia.fr