

GC 135

高耐熱・型製作用ゲルコート

製品概要

GC 135 は刷毛塗り可能な二液型エポキシゲルコートで、大型の耐熱型の製作に使用します。真空含浸、プリプレグ成形、RTM、SMC、熱成形用の型の表面ゲルコートなどに適しています。

主な特長

- ・ 長い可使用時間 ・ 高い表面光沢と硬度
- ・ 研磨・磨き仕上げが可能 ・ 良好な耐薬品性

物理的特性

試験項目	試験方法	GC135 主剤	GC135 硬化剤
混合比(質量比)		100	16
外観	目視	チキソトロピー性液体	液体
粘度、25° C (mPa・s)	ISO2555:2018	チキソトロピー性	約200
混合前の密度 (g/cm ³)	ISO1675:1985	約1.30	約1.07
硬化後の密度、25° C (g/cm ³)	ISO2781:1996	約1.25	
ゲルタイム (500g)、25° C (min)	熱電温度計	50-60	

機械的特性

試験項目	試験方法	GC135
ショア硬度	ISO868:1985	88D
曲げ弾性率	ISO178:2001	4.1GPa
曲げ弾性率	ISO178:2001	98MPa
T _g	ISO11357:2002 (DSC)	130° C

硬化条件:上記の数値は、25 ° C 60h+40 ° C 2h+60 ° C 2h+80 ° C 2h+100 ° C 2h+120 ° C 3h の条件で硬化させた標準試験片で測定したものです。

加工・使用手順

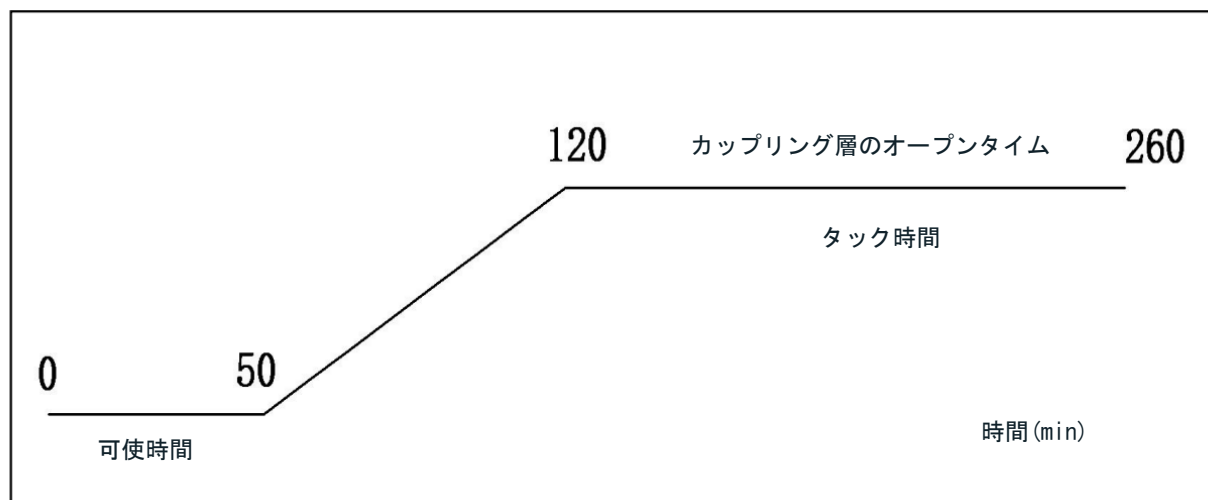
- ・ まず、穴のない型の表面に離型剤を塗布します。
- ・ 主剤と硬化剤を指定の比率で均一に混合してください。

2026.03 GC 135 エポキシゲルコート 1 / 3ページ

- ・ プラスチックまたはゴム製のヘラでゲルコートを一層だけ塗布します。冷却待ち時間の後、次の作業に進めます。

GC 135 の施工図

(施工温度:25° C、質量:500 g)



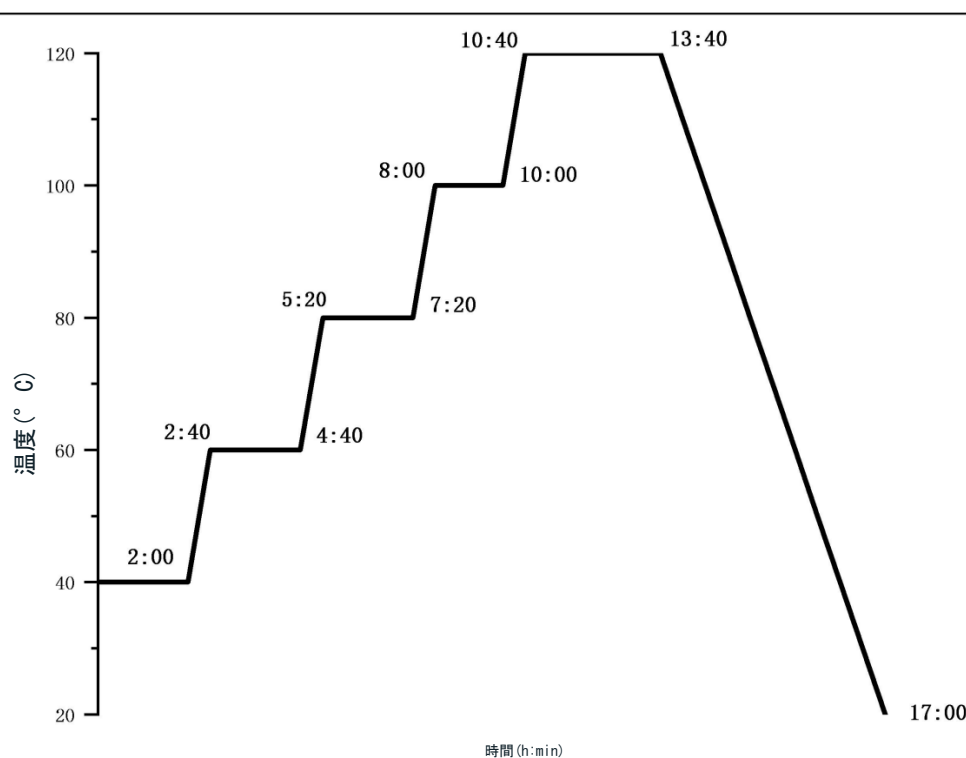
可使時間

カップリング層のオープンタイム

タック時間

時間 (min)

25 ° C で 24 時間硬化させた後、さらに硬化処理を行います。



温度 (° C)

時間 (h:min)

2026.03 GC 135 エポキシゲルコート 2 / 3ページ

保存期間と保管条件

15° C ~25° C の乾燥した場所で、元の容器を未開封のまま保管した場合、保存期間は 24 か月です。

取扱い上の注意

施工中は皮膚との接触を避け、必要に応じてマスク、手袋、保護衣を着用し、換気の良い場所で使用してください。詳細は製品安全データシートを参照してください。

品質保証について(必ずお読みください)

本書の情報は誠実に提供され、正確であると考えられています。ただし、製品の使用条件や方法は当社の管理の及ばない範囲にあるため、この情報をお客様による試験の代わりとすることはできません。意図した用途における安全性、有効性および適合性は、お客様自身で確認してください。

2026.03 GC 135 エポキシゲルコート 3 / 3ページ