

**BD7160X****DURELASTIC-Gelcoat a spruzzo****Descrizione del prodotto**

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	Gelcoat contenente stirene
<b>Stabilità</b>	buono

**Caratteristiche generali del prodotto**

<b>Base del legante</b>	resina poliestere non saturata a base di acido ortoftalico
<b>Colore</b>	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta
<b>Brillantezza</b>	A seconda della forma e del distaccante
<b>Viscosità</b>	2000-3000 mPa*s
<b>Peso specifico</b>	1,3 g/ml <span style="float: right;">Teorico</span>
<b>Durata di stoccaggio</b>	nei contenitori originali, almeno 6 mesi a 5-25 °C. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.  La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.  Con l'aumentare del periodo di giacenza, i tempi di gelificazione e indurimento possono cambiare. Mediante l'aggiunta di acceleranti (ad es. BD7550) è possibile regolare il tempo di gelificazione originario.

**Applicazione ed lavorazione**

<b>Stampo</b>	Stampi in metallo
<b>Stampo</b>	Stampi in vetroresina (plastica rinforzata con fibra di vetro)
<b>Stampo</b>	Pellicole di separazione
<b>Pre-trattamento</b>	Trattare gli stampi con un agente distaccante idoneo.
<b>Struttura del laminato</b>	Per ottenere superfici soddisfacenti dal punto di vista estetico, per il primo strato consigliamo di laminare una stuoia in fibra di vetro a fibre particolarmente sottili, ad es. 225g/m <sup>2</sup> . Per evitare un sollevamento dello strato di copertura, il tempo di lavorabilità del preparato a base di resina per il primo strato non deve essere superiore a 20-25 min. a 18°C. Gli ulteriori strati di rinforzo possono essere realizzati con materiali più pesanti, come ad es. stuoia in fibra di vetro 450g/m <sup>2</sup> .
<b>Nota prima dell'uso</b>	Prima dell'impiego, mescolare bene e lentamente, senza introdurre aria, e miscelare i componenti in modo omogeneo.
<b>Rapporto di miscelazione</b>	+ 2% indurente Durelastic (MEKP 50) HD0625
<b>Diluizione</b>	Diluizione EFD 3-5 % 400900



## BD7160X

## DURELASTIC-Gelcoat a spruzzo

<b>Temperatura di lavorazione</b>	Durante la lavorazione devono essere rispettate le temperature ambiente, del materiale e dello stampo pari a 16 °C al fine di evitare difetti in termini di indurimento nonché fenomeni di sollevamento.	
<b>Tempo di lavorazione</b>	max 10-12 min. / 20 °C In caso di aggiunta di 2% HD0625	
<b>Spruzzatura Airless</b>	nella viscosità di mandata	
<b>Spruzzatura ad alta pressione</b>	in viscosità di fabbrica dopo l'aggiunta dell'indurente Ugello 2,5 - 3 mm Pressione d'iniezione 3 - 5 bar	
<b>Quantità di applicazione</b>	500-600 g/m <sup>2</sup> spessore medio dello strato di prova	teorico
<b>Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</b>	con detergente EFD 400906 entro il tempo di lavorazione.	

### Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

<b>Sovralaminabile</b>	dopo 90 min., al più tardi dopo 12 a una temperatura del materiale e ambiente di 20°C.
------------------------	--

### Note

<b>Tutela del lavoro e della salute</b>	Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.
<b>Condizioni di esecuzione della prova</b>	Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione.  Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.