

**BD7360X****DURELASTIC-Gelcoat a spruzzo****Descrizione del prodotto**

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

**Caratteristiche generali del prodotto**

<b>Base del legante</b>	resina poliestere non saturata a base di Iso-NPG	
<b>Colore</b>	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta	
<b>Brillantezza</b>	A seconda della forma e del distaccante	
<b>Viscosità</b>	750 - 850 mPa*s	
<b>Peso specifico</b>	1,1 +/- 0,1 g/ml	Teorico
<b>Durata di stoccaggio</b>	nei contenitori originali, almeno 6 mesi a 5-25 °C. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.	
	<p>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.</p> <p>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.</p>	

**Applicazione ed lavorazione**

<b>Stampo</b>	Stampi in metallo Stampi in vetroresina (plastica rinforzata con fibra di vetro) Pellicole di separazione
<b>Pre-trattamento</b>	T 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

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Pagina 1/2 | Versione 0

Data di revisione: 11 dic 2024

Data di stampa: 16 dic 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## BD7360X

### 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 18 °C al fine di evitare difetti in termini di indurimento nonché fenomeni di sollevamento.	
<b>Tempo di lavorazione</b>	max 15 - 17 min. / 20 °C In caso di aggiunta di 2% HD0625	
<b>Spruzzatura Airless</b>	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore	
<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.
------------------------	--

#### Prove meccaniche

<b>Proprietà meccaniche</b>	Durezza Barcol 934-1	35-39	DIN EN 59
	Allungamento a rottura	4,2 %	DIN EN ISO 527-2
	Resistenza alla trazione	65 MPa	DIN EN ISO 527-2

Queste informazioni si riferiscono alla resina pura indurita e non rinforzata.

#### 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.