

**BD7160X****DURELASTIC-Gelcoat za brizganje****Opis izdelka**

Tehnologija proizvoda	Gelcoat s stirenom
Stabilnost	dobro

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	nenasičena poliestrska smola na osnovi ortoftalne kisline
Barvni ton	po RAL 840 HR druge barve na zahtevo
Stopnja sijaja	Odvisno od oblike in ločilnega sredstva
Viskoznost	2000-3000 mPa*s
Gostota	1,3 g/ml teoretična določitev
Obstojnost pri skladiščenju	<p>v originalni embalaži najmanj 6 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.</p> <p>Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.</p> <p>S podaljševanjem časa skladiščenja se lahko čas želiranja in strjevanja spremeni. Z dodajanjem pospeševalnikov (npr. BD7550) lahko prilagodite prvotni čas želiranja.</p>

Uporaba in predelovanje

Šablona/orodje	Samolepilne folije
Šablona/orodje	Šablone GfK (umetna masa, ojačana s steklenimi vlakni)
Šablona/orodje	Kovinske forme
Predhodna obdelava	Šablone obdelajte z ustreznimi ločilnimi sredstvi.
Sestava laminata	<p>Za pridobitev optično dobrih površin priporočamo, da za prvo plast laminirate podlago iz finih steklenih vlaken, npr. 225 g/m².</p> <p>Da bi se izognili gubanju zgornjega sloja, čas uporabnosti mešanice smol za prvi sloj ne sme biti daljši od 20-25 minut pri 18 °C.</p> <p>Druge ojačitveni sloji so lahko izdelani s primernimi, težjimi materiali, kot je preproga iz steklenih vlaken 450 g/m².</p>
Opomba pred uporabo	Pred uporabo dobro in počasi premešajte brez dovajanja zraka ali homogeno zmešajte sestavine.
Mešalno razmerje	+ 2 % trdila Durelastic (MEKP 50) HD0625
Redčilo	Razredčenje EFD 3-5 % 400900
Delovna temperatura	Pri predelavi je treba upoštevati temperaturo sobe, materiala in oblikovanja 16 °C, da preprečimo motnje pri strjevanju in pojav nagubanja.

**BD7160X****DURELASTIC-Gelcoat za brizganje**

Uporabnost	maks. 10-12 min. / 20 °C Pri dodatku 2 % HD0625	
Brizganje - airless	v dostavni viskoznosti	
Brizganje - visoki pritisk	v dobavljeni viskoznosti po dodatku trdila Šoba 2,5 - 3 mm Tlak brizganja 3 - 5 bar	
Poraba	500-600 g/m ² povprečna debelina preskusne plasti	teoretična določitev
Čiščenje delovnih naprav	s čistilnim sredstvom EFD 400906 v času predelave.	

Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

Laminiranje	po 90 min., najpozneje po 12 urah pri temperaturi materiala in sobni temperature 20 °C.
--------------------	---

Opombe

Zaščita dela in zdravja	Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.
Pogoji preskušanja	Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo. Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.