

**BD7221V****DURELASTC-Streich-Gelcoat****Описание продукта**

Технология продукта	содержащий стирол поверхностный слой
Применение	пригодна для намазывания
Стойкость	очень высокая

Общие характеристики продукта

Связующие - основы	ненасыщенная полиэфирная смола на основе изо-неопентингликоля
Глянec	Зависит от формы и разделительного агента
Вязкость	2800-3500 mPa*s
Плотность	1,3 +/- 0,1 g/ml теоретический
Срок хранения	<p>в оригинальной упаковке минимум 4 месяцев от 5 до 25 °C. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.</p> <p>Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.</p> <p>С увеличением времени хранения время гелеобразования и отверждения может изменяться. Исходное время гелеобразования можно регулировать путем добавления ускорителей (например, BD7550).</p>

Применение и подготовка

Форма/инструмент	Стеклопластиковые формы
Форма/инструмент	Металлические формы
Форма/инструмент	Разделительный слой пленки
Подготовка поверхности	Формы обработать подходящим разделительным веществом.
Конструкция из слоистого пластика	<p>Чтобы получить визуально хорошие поверхности, мы рекомендуем для первого слоя заламинировать мат из тонкого стекловолокна, например, 225 г/м². Для предотвращения поднятия верхнего слоя жизнеспособность смолы, приготовленной для первого слоя, не должна превышать 20–25 минут при 18 °C. Дальнейшие усиливающие слои могут быть выполнены из подходящих, более тяжелых материалов, таких как стекловолокнистый мат 450 г/м².</p>
Указание по использованию	Перед использованием хорошо и медленно перемешайте, не допуская попадания воздуха, или смешайте компоненты до однородности.
Смесевое соотношение	+ 2 % отвердитель Durelastic (MEKP 50) HD0625
Разбавитель	Растворитель EFD 3-5 % 400900

**BD7221V****DURELASTC-Streich-Gelcoat****Время «жизни» композиции**

При обработке следует соблюдать комнатную температуру, температуру материала и формы 18 °C, чтобы избежать помех при отверждении, а также проявлений поднятия.

Время жизнеспособности

макс. 9-11 мин. / 20 °C
При добавлении 2 % HD0625

кисть

Вязкость при поставке

Расход материала

500-600 г/м² средняя толщина испытательного слоя теоретический

Очистка рабочих инструментов

с чистящим средством EFD 400906 в течение времени обработки.

Дальнейшая обработка окрашенных деталей**Возможность переламинирования**

через 90 мин., но не позднее чем через 12 часов при температуре материала и комнатной температуре 20 °C.

Указания**Охрана труда и здоровья**

При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержатся в соответствующих листах безопасности.

Условия испытания

Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию.

Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.