



BD7160X

DURELASTIC-Spritz-Gelcoat

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	styrolhaltiger Gelcoat
Standfestigkeit	gut

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	ungesättigtes Polyesterharz auf Basis Orthophthalsäure	
Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
Glanzgrad	Form - und Trennmittelabhängig	
Viskosität	2000-3000 mPa*s	
Dichte	1,3 g/ml	theoretisch
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 6 Monate bei 5 bis 25 °C. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.	
	<p>Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.</p> <p>Bei zunehmender Lagerzeit können sich die Gelier- und Härtingszeiten verändern. Durch Zugabe von Beschleunigern (z.B. BD7550) kann die ursprüngliche Gelierzeit eingestellt werden.</p>	

Anwendung und Verarbeitung

Form/Werkzeug	Trennfolien
Form/Werkzeug	Metall Formen
Form/Werkzeug	GfK Formen (Glasfaserverstärkter Kunststoff)
Vorbehandlung	Formen mit geeignetem Trennmittel behandeln.
Laminataufbau	Um optisch gute Oberflächen zu erhalten, empfehlen wir für die erste Lage eine spinngeteilte Glasfasermatte aufzulaminieren, z.B. 225g/m ² . Um ein Hochziehen der Deckschicht zu vermeiden, sollte die Topfzeit des Harzansatzes für die erste Lage nicht mehr als 20-25 Min bei 18°C betragen. Die weiteren Verstärkungslagen können mit geeigneten, schwereren Materialien wie z.B. Glasfasermatte 450g/m ² vorgenommen werden.
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut und langsam, ohne einbringen von Luft, aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen.
Mischungsverhältnis	+ 2 % Durelastic Härter (MEKP 50) HD0625
Verdünnung	EFD-Verdünnung 3-5 % 400900

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten.
Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen.
Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts-, Lieferungs und Zahlungsbedingungen.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Seite 1/2 | Version 0

Überarbeitet am: 07.11.2024

Druckdatum: 13.11.2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

www.freilacke.de | info@freilacke.de



BD7160X

DURELASTIC-Spritz-Gelcoat

Verarbeitungsbedingungen	Bei der Verarbeitung sind Raum-, Material- und Formtemperatur 16 °C einzuhalten, um Härtungsstörungen sowie Hochzieherscheinungen zu vermeiden.	
Verarbeitungszeit	max. 10-12 Min. / 20 °C Bei Zusatz von 2 % HD0625	
Spritzen-Airless	in Lieferviskosität	
Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 2,5 - 3 mm Spritzdruck 3 - 5 bar	
Auftragsmenge	500-600 g/m ² mittlere Prüfschichtdicke	theoretisch
Reinigung der Arbeitsgeräte	mit EFD-Reinigungsmittel 400906 innerhalb der Verarbeitungszeit.	

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlaminierbar	nach 90 Min., spätestens nach 12 Std. bei 20°C Material- und Raumtemperatur.
------------------------	--

Hinweise

Arbeits- und Gesundheitsschutz	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
Prüfbedingungen	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung. Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.