

DURELASTIC

zelkot-spray
BD7351X

- Drobną warstwę (żelkot) na bazie ISO-NPG
- Tiksotropowe, wytrzymałe właściwości
- Możliwość natryskiwania
- Stabilizacja świetlna

| | | |
|------------------------|---|---|
| Dane techniczne | Baza | Kolory według RAL 840HR inne kolory na zapytanie |
| | Stopień połysku | Zależność od formy i środka antyadhezyjnego |
| | Lepkość | ok. 600 mPas przy 500 1 / sek. |
| | Stunke mieszania | + 2 % DURELASTIC-utwardzacz MEKP-50 HD0625 |
| | Czas przygotowania i temperatura | 7 do 10 min. / 20 °C |
| | Rozcieńczalnik | DURELASTIC-żywica-Rozcienczal. 400900 Dodatkowa ilość: 1 - 3% |
| | Dolna granica zapłonu wartość teoretyczna | 1,3 g / ml + / - 0,1 |
| | Nakładana ilość po dodaniu utwardzacza | 500 do 600 g / m ² |

Magazynowanie

W oryginalnym opakowaniu 3 miesiące przy temperaturze magazynu od 5 do 25°C w szczelnie zamkniętym opakowaniu. Otwarte opakowania należy szybko zużyć. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.

Przy zwiększonym czasie magazynowania może zmienić się czas żelowania i utwardzania. Po dodaniu przyspieszacza (np. BD7550) można ustawić pierwotny czas żelowania.



Technologia i zastosowanie

Lakierowanie

Należy jednolicie przemieszać komponenty.

Natryskiwanie: w formie dostawy

Tworzenie laminatu

Aby uzyskać korzystne wizualnie powierzchnie, rekomendujemy dla pierwszej warstwy laminowanie podzielonej w zakresie układu włókien maty z włókna szklanego, np. 225 g/m². Aby uniknąć podnoszenia się warstwy kryjącej, czas zachowania stanu formułacji żywicznej dla pierwszej warstwy powinien wynosić nie więcej niż 20 do 25 minut w 18 °C.

Kolejne warstwy wzmocnienia można wykonywać przy użyciu odpowiednich ciężkich materiałów, np. maty z włókna szklanego 450 g/m².

Rekomendujemy żywice laminujące DURELASTIC w różnych ustawieniach, np. przyspieszone, bez przyspieszacza, dodatkowo tiksotropowane itp.

Możliwość laminowania

Po ok. 90 minutach, najpóźniej po 12 godzinach / 20 °C temperatura pomieszczenia, materiału i form.

Rodzaje podłoża

Formy z tworzywa wzmocnionego włóknem szklanym, formy metalowe, folie rozdzielające

Przygotowanie powierzchni

Należy na formy odpowiedni środek antyadhezyjny. Zastosowanie, patrz informacja DURELASTIC nr 108.

Temperatura przygotowania

Przy przygotowaniu należy zachować temperaturę pomieszczenia, materiału i form powyżej 18 °C, aby uniknąć zakłóceń utwardzania i podnoszenia się.

Czyszczenie narzędzi pracy

EFD-srodki czyszczące 400906

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy

Zawsze zwracać uwagę na napisy ostrzegawcze na opakowaniach. Dalsze informacje o zagrożeniach i ich zapobieganiu ujęte są w kartach charakterystyki, które dostępne są na życzenie z FreiLacke. Zasadą generalną jest unikanie wdychania, kontaktu ze skórą i zapewnienie właściwej wentylacji. Zanieczyszczenia skóry powinny być jak najszybciej zmyte. Zanieczyszczone oczy przemywać dużą ilością wody, jeśli podrażnienie nie ustępuje należy zasięgnąć porady lekarza.

Wskazówki specjalne

| Właściwości | Metoda badania | Jednostka | Podanie wartości |
|---------------------------------------|------------------|-----------|------------------|
| (W stanie utwardzonym) | | | |
| Twardość Barcola: | DIN EN 59 | | 44-48 |
| Wydłużenie procentowe po zerwaniu: | DIN EN ISO 527-2 | % | 3,6 |
| Odporność na odkształcenia termiczne: | DIN EN ISO 75-2 | °C | 76 |
| Temperatura zeszklenia | DIN EN 61006 | °C | 103 |

Powyższe dane odnoszą się do zastosowanego spoiwa bazowego.

Warunki badań

Wszystkie wypowiedzi opierają się na warunkach klimatu normalnego wg 20/65 DIN 50014.

Podane informacje bazują na naszej znajomości produktu i doświadczeniu. Na sposób aplikowania nie mamy żadnego wpływu.

Dane zawarte w niniejszym arkuszu danych to wytyczne, które nie stanowią specyfikacji.