



BD9351X

DURELASTIC-System-Gelcoat

Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	Gelcoat s stirenom
Stabilnost	dobro
Odpornost proti svetlobi in vremenu	zelo dobro

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	nenasičena poliestrska smola na osnovi Iso-NPG
Barvni ton	po RAL 840 HR druge barve na zahtevo
Stopnja sijaja	Odvisno od oblike in ločilnega sredstva
Viskoznost	ca. 600 mPa*s
Gostota	1,3 g/ml teoretična določitev
Obstojnost pri skladiščenju	<p>v originalni embalaži najmanj 3 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	Kovinske forme Samolepilne folije Šablone GfK (umetna masa, ojačana s steklenimi vlakni)
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>
Mešalno razmerje	+ 2 % trdila Durelastic (MEKP 50) HD0625
Redčilo	Razredčenje EFD 1-3 % 400900
Delovna temperatura	Pri predelavi je treba upoštevati temperaturo sobe, materiala in oblikovanja 18 °C, da preprečimo motnje pri strjevanju in pojav nagubanja.



BD9351X

DURELASTIC-System-Gelcoat

Uporabnost	maks. 7-10 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.

Mehanske preiskave

mehanske lastnosti	Barcol hardness 934-1 44-48	DIN EN 59
	Raztezek pri pretrganju 3,6 %	DIN EN ISO 527-2
	HDT 76 °C	DIN EN ISO 75-2
	Tg 103 °C	DIN EN 61006

Podatki se nanašajo na utrjeno, neojačano čisto smolo.

Opombe

Sistemski premaz	Možna je integracija v koncept sistemske barve kot horizontalna sistemska barva (različne barve enakega videza) ali vertikalna sistemska barva (del večplastne strukture). Več informacij na www.freilacke.de/systemlacke .
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.