

# DURELASTIC

## System-Gelcoat BD9360

- Feinschicht / Gelcoat aus UP-Harzen auf der Basis von Isophthalsäure und Neopentylglykol
- Chemikalienresistent und wasserbeständig
- Thixotrop
- Spritzfähig
- cobaltvorbeschleunigt
- Standardsystem: BD7360 DURELASTIC-Spritz-Gelcoat

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Farbton</b>	nach RAL 840HR andere Farbtöne auf Anfrage
	<b>Lieferviskosität</b>	750 bis 850 mPas bei 500 1 / Sek.
	<b>Mischungsverhältnis</b>	+ 2 %
	<b>Härter</b>	DURELASTIC-Härter MEKP-50 HD0603
	<b>Verarbeitungszeit und Temperatur</b>	15 bis 17 Min. / 20 °C
	<b>Verdünnung</b>	DURELASTIC-Harzverdünnung 400900 Zusatzmenge: 3 bis 5 %
	<b>Dichte</b>	1,1 g / ml + / - 0,1 theoretische Bestimmung
	<b>Festkörper</b>	64 bis 68 g / m <sup>2</sup> theoretische Bestimmung

<b>Lagerbeständigkeit</b>	Im Originalgebinde mindestens 6 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. 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.
---------------------------	--



Bei zunehmender Lagerzeit können sich die Gelier- und Härtingszeiten verändern. Durch Zugabe von Beschleuniger (z.B. BD7550) kann die ursprüngliche Gelierzeit eingestellt werden.

## Verarbeitung und Anwendung

### Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen.

Airless und Becherpistole

### Überlaminierbar

Nach ca. 90 Min., spätestens nach 12 Std. / 20 °C Raum-, Material und Formentemperatur.

### Untergründe

Formen

### Vorbehandlung

Formen mit geeignetem Trennmittel behandeln.

### Verarbeitungstemperatur

Bei der Verarbeitung sind Raum -, Material - und Formentemperatur oberhalb 18 °C einzuhalten, um Härtingsstörungen sowie Hochzieherscheinungen zu vermeiden.

### Reinigung der Arbeitsgeräte

Innerhalb der Verarbeitungszeit mit EFD-Reinigungsmittel 400312 oder DURELASTIC-Reinigungsmittel 400906.

### Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Eigenschaften	Prüfmethode	Einheit	Wertangabe
Barcolhärte	DIN EN 59	-----	37 +/- 2
Reißfestigkeit:	DIN EN ISO 527	N /mm <sup>2</sup>	65
Reißdehnung:	DIN EN ISO 527	%	4,2
Wasseraufnahme:	DIN EN ISO 62	mg	46

Diese Angaben beziehen sich auf das verwendete Basisharz

## Spezielle Hinweise

### Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

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.