

**BD7160X****DURAEASRIC-Spray-Gelcoat****Produktbeskrivning**

Produktteknik	styrenbaserad gelcoat
Stabilitet	bra

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	omättad polyesterharts baserad på ortoftalsyra
Kulör	efter RAL 840 HR andra färgtoner på förfrågan
Glans	Beroende på form och släppmedel
Viskositet	2000-3000 mPa*s
Densitet	1,3 g/ml teoretisk
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 6 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast. Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring. Vid längre lagringstid kan stelnings- och härdningstider ändras. Efter tillsättning av acceleratorer (t.ex. BD7550) kan den ursprungliga stelningstiden ställas in.

Applicering och process

Form/verktyg	Glasfiberformer (glasfiberförstärkt plast)
Form/verktyg	Metallformer
Form/verktyg	Separationsfolie
Förbehandling	Behandla formen med ett lämpligt släppmedel.
Laminatuppbbyggnad	För att få visuellt bra ytor rekommenderar vi att det första skiktet lamineras med en glasfibernatta med täthet av, t.ex. 225 g/m ² . För att förhindra att toppskiktet lyfts upp bör hartsen för det första skiktet inte ha en användningstid på mer än 20–25 minuter vid 18 °C. De andra förstärkningsskikten kan tillverkas av lämpliga, tyngre material, t.ex. glasfibernatta 450 g/m ² .
Användningstips	Rör om väl och långsamt före användning, utan att luft kommer in, eller blanda komponenterna homogent.
Blandningsförhållande	+ 2 % Durelastic härdare (MEKP 50) HD0625
Förtunning	EFD-förtunning 3-5 % 400900
Appliceringstemperatur	Under bearbetningen måste rums-, material- och formtemperaturen 16 °C bibehållas för att undvika störningar i härdningen och förhöjning.
Brukstid	max. 10-12 min. / 20 °C vid tillsats av 2 % HD0625

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter.
Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Sidan 1/2 | Version 0

Reviderad datum: 7 nov. 2024

Tryckdatum: 13 nov. 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

www.freilacke.de | info@freilacke.de



BD7160X

DURAELASRIC-Spray-Gelcoat

Spritzen-Airless	i leveransviskositet	
Sprutning konventionell	i leveransviskositet efter tillsats av härdare Munstycke 2,5 - 3 mm Spruttryck 3 - 5 bar	
Materialåtgång	500-600 g/m ² medeltjocklek på testskiktet	teoretisk
Rengöring av utrustning	med EFD-rengöringsmedel 400906 inom bearbetningstiden.	

Bearbetning av behandlade produkter

Kan lamineras över	efter 90 min., senast efter 12 h vid 20 °C material- och rumstemperatur.
---------------------------	--

Anteckningar

Arbets- och hälsoskydd	Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.
Testförhållanden	Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar. Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation