

**BD7224X****DURELASTIC-Gelcoat za mazanje****Opis izdelka**

Tehnologija proizvoda	z reduciranim stirenom
Uporaba	mazljivo
Stabilnost	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	2000-3000 mPa*s
Gostota	1,3 +/- 0,1 g/ml teoretična določitev
Obstojnost pri skladiščenju	<p>v originalni embalaži najmanj 4 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	Samolepilne folije Šablone GfK (umetna masa, ojačana s steklenimi vlakni) Kovinske forme
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>
Opomba pred uporabo	Pred uporabo dobro in počasi premešajte brez dovajanja zraka ali homogeno zmešajte sestavine.
Mešalno razmerje	+ 2 % trdila Durelastic (MEKP 50) HD0625
Redčilo	Razredčenje EFD 3-5 % 400900

**BD7224X****DURELASTIC-Gelcoat za mazanje****Delovna temperatura**

Pri predelavi je treba upoštevati temperaturo sobe, materiala in oblikovanja 18 °C, da preprečimo motnje pri strjevanju in pojav nagubanja.

Uporabnost

maks. 9-13 min. / 20 °C
Pri dodatku 2 % HD0625

mazanje

v dobavni viskoznosti

Valjanje

v dobavni viskoznosti

Poraba

500-600 g/m² 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.

Opombe**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.