

**BD7360X****DURELASTIC-Postrikový-Gelcoat****Popis produktu**

Technologie výrobu	Gelcoat obsahující styreny
Stabilita	velmi dobré

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	nenасыcená polyesterová pryskyřice na bázi Iso-NPG
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání
Stupeň lesku	V závislosti na formě a separačním prostředku
Viskozita	750 - 850 mPa*s
Hustota	1,1 +/- 0,1 g/ml teoreticky
Skladování	v originálním obalu min. 6 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte. Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití. S prodlužující se dobou skladování se může měnit doba gelování a vytvrzování. Původní dobu gelování lze upravit přidáním urychlovačů (např. BD7550).

Zpracování a použití

Forma/nástroj	Formy GfK (plast vyztužený skelnými vlákny) Kovové formy Dělicí fólie
Předúprava	Formy ošetřete vhodným separačním prostředkem.
Struktura laminátu	Pro dosažení vizuálně dobrého povrchu doporučujeme pro první vrstvu laminovat rohož z jemných skleněných vláken, např. 225g/m ² . Aby se zabránilo vytažení horní vrstvy, neměla by zpracovatelnost dávky pryskyřice pro první vrstvu překročit 20–25 min při 18 °C. Další výtuzné vrstvy mohou být vyrobeny z vhodných těžších materiálů, jako je například rohož ze skleněných vláken 450 g/m ² .
Pokyny k použití	Před použitím dobře a pomalu rozmíchejte bez přidání vzduchu, případně složky homogenně promíchejte.
Poměr míchání	+ 2% tužidlo Durelastic (MEKP 50) HD0625
Ředění	Zředění EFD 3-5 % 400900
Zpracovatelská teplota	Během zpracování je třeba udržovat teplotu v místnosti, teplotu materiálu a teplotu formy 18 °C, aby nedocházelo k chybám vytvrzování a k efektu vzlínání.

**BD7360X****DURELASTIC-Postrikový-Gelcoat**

Doba zpracování	max. 15 - 17 min / 20 °C Při přidání 2 % HD0625	
Stříkání Airless	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
Množství nanášení	500-600 g/m ² střední tloušťka zkušební vrstvy	teoreticky
Čištění pracovních nástrojů	s čisticím prostředkem EFD 400906 během doby zpracování.	

Další zpracování lakovaných dílů

Možnost přelaminování	po 90 min, nejpozději po 12 hod. při teplotě materiálu a okolního prostředí 20 °C.
------------------------------	--

Mechanické zkoušky

Mechanické vlastnosti	Barcol test tvrdosti 934-1	35-39	DIN EN 59
	Prodloužení při přetržení	4,2 %	DIN EN ISO 527-2
	Pevnost v tahu	65 MPa	DIN EN ISO 527-2

Tyto informace se vztahují na vytvrzené, nezesílené čisté pojidlo.

Poučení

Ochrana práce a zdraví Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

Podmínky zkoušky Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.