



BD7351X

DURELASTIC-Gelcoat a spruzzo

Descrizione del prodotto

Tecnologia dei prodotti	Gelcoat contenente stirene
Stabilità	buono
Resistenza a luce e agenti atmosferici	ottimo

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	resina poliesteri non saturata a base di Iso-NPG
Colore	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta
Brillantezza	A seconda della forma e del distaccante
Viscosità	ca. 600 mPa*s
Peso specifico	1,3 g/ml Teorico
Durata di stoccaggio	nei contenitori originali, almeno 3 mesi a 5-25 °C. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto. La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico. Con l'aumentare del periodo di giacenza, i tempi di gelificazione e indurimento possono cambiare. Mediante l'aggiunta di acceleranti (ad es. BD7550) è possibile regolare il tempo di gelificazione originario.

Applicazione ed lavorazione

Stampo	Stampi in vetroresina (plastica rinforzata con fibra di vetro) Pellicole di separazione Stampi in metallo
Pre-trattamento	Trattare gli stampi con un agente distaccante idoneo.
Struttura del laminato	Per ottenere superfici soddisfacenti dal punto di vista estetico, per il primo strato consigliamo di laminare una stuoia in fibra di vetro a fibre particolarmente sottili, ad es. 225g/m ² . Per evitare un sollevamento dello strato di copertura, il tempo di lavorabilità del preparato a base di resina per il primo strato non deve essere superiore a 20-25 min. a 18°C. Gli ulteriori strati di rinforzo possono essere realizzati con materiali più pesanti, come ad es. stuoia in fibra di vetro 450g/m ² .
Rapporto di miscelazione	+ 2% indurente Durelastic (MEKP 50) HD0625
Diluizione	Diluizione EFD 1-3 % 400900



BD7351X

DURELASTIC-Gelcoat a spruzzo

Temperatura di lavorazione	Durante la lavorazione devono essere rispettate le temperature ambiente, del materiale e dello stampo pari a 18 °C al fine di evitare difetti in termini di indurimento nonché fenomeni di sollevamento.	
Tempo di lavorazione	max 7-10 min. / 20 °C In caso di aggiunta di 2% HD0625	
Spruzzatura Airless	nella viscosità di mandata	
Spruzzatura ad alta pressione	in viscosità di fabbrica dopo l'aggiunta dell'indurente Ugello 2,5-3 mm Pressione d'iniezione 3-5 bar	
Quantità di applicazione	500-600 g/m ² spessore medio dello strato di prova	teorico
Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	con detergente EFD 400906 entro il tempo di lavorazione.	

Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

Sovralaminabile	dopo 90 min., al più tardi dopo 12 a una temperatura del materiale e ambiente di 20°C.
------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------

Prove meccaniche

Proprietà meccaniche	Durezza Barcol 934-1	44-48	DIN EN 59
	Allungamento a rottura	3,6 %	DIN EN ISO 527-2
	HDT	76 °C	DIN EN ISO 75-2
	Tg	103 °C	DIN EN 61006
Queste informazioni si riferiscono alla resina pura indurita e non rinforzata.			

Note

Tutela del lavoro e della salute	Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.
Condizioni di esecuzione della prova	Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione. Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.