

**BD7351X****DURELASTIC-Postrikový-Gelcoat****Popis produktu**

<b>Technologie výrobu</b>	Gelcoat obsahující styreny
<b>Stabilita</b>	dobré
<b>Odolnost proti světlu a povětrnostním vlivům</b>	velmi dobré

**Obecné vlastnosti produktu**

<b>Pojivová báze</b>	nenasyčená polyesterová pryskyřice na bázi Iso-NPG
<b>Barevný odstín</b>	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání
<b>Stupeň lesku</b>	V závislosti na formě a separačním prostředku
<b>Viskozita</b>	ca. 600 mPa*s
<b>Hustota</b>	1,3 g/ml <span style="float: right;">teoreticky</span>
<b>Skladování</b>	v originálním obalu min. 3 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**

<b>Forma/nástroj</b>	Formy GfK (plast vyztužený skelnými vlákny) Kovové formy Dělicí fólie
<b>Předúprava</b>	Formy ošetřete vhodným separačním prostředek.
<b>Struktura laminátu</b>	Pro dosažení vizuálně dobrého povrchu doporučujeme pro první vrstvu laminovat rohož z jemných skleněných vláken, např. 225g/m <sup>2</sup> . 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 <sup>2</sup> .
<b>Poměr míchání</b>	+ 2% tužidlo Durelastic (MEKP 50) HD0625
<b>Ředění</b>	Zředění EFD 1-3 % 400900
<b>Zpracovatelská teplota</b>	Během zpracování je třeba udržovat teplotu v místnosti, teplotu materiálu a teplotu formy 18 °C, aby nedocházelo k chybám vytvrzování a k efektu vzlínání.

**BD7351X****DURELASTIC-Postrikový-Gelcoat**

<b>Doba zpracování</b>	max. 7-10 min / 20 °C Při přidání 2 % HD0625	
<b>Stříkání Airless</b>	v dodávané viskozitě	
<b>Stříkání vysokotlakem</b>	s viskozitou při dodání po přidání tužidla tryska 2,5-3 mm vstřikovací tlak 3-5 barů	
<b>Množství nanášení</b>	500-600 g/m <sup>2</sup> střední tloušťka zkušební vrstvy	teoreticky
<b>Čištění pracovních nástrojů</b>	s čisticím prostředkem EFD 400906 během doby zpracování.	

**Další zpracování lakovaných dílů**

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

**Mechanické zkoušky**

<b>Mechanické vlastnosti</b>	Barcol test tvrdosti 934-1 44-48 Prodloužení při přetržení 3,6 % HDT 76 °C Tg 103 °C	DIN EN 59 DIN EN ISO 527-2 DIN EN ISO 75-2 DIN EN 61006
	Tyto informace se vztahují na vytvrzené, nezesílené čisté pojidlo.	

**Poučení**

<b>Ochrana práce a zdraví</b>	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.
<b>Podmínky zkoušky</b>	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.