



BD7460M

DURELASTIC-Sanding-Gelcoat

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	styrolhaltiger Gelcoat
Anwendung	spritzfähig
Standfestigkeit	sehr gut
Schleifbarkeit	gut

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	ungesättigtes Polyesterharz styrolhaltig	
Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
Glanz visuell	matt	
Viskosität	600 - 900 mPa*s	
Dichte	1,3 g/ml	theoretisch
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 4 Monate bei 5 bis 25 °C. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.	
	<p>Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.</p> <p>Bei zunehmender Lagerzeit können sich die Gelier- und Härtingszeiten verändern. Durch Zugabe von Beschleunigern (z.B. BD7550) kann die ursprüngliche Gelierzeit eingestellt werden.</p>	

Anwendung und Verarbeitung

Form/Werkzeug	Metall Formen Trennfolien GfK Formen (Glasfaserverstärkter Kunststoff)
Vorbehandlung	Formen mit geeignetem Trennmittel behandeln.
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut und langsam, ohne einbringen von Luft, aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen.
Mischungsverhältnis	+ 2 % Durelastic Härter (MEKP 50) HD0625
Verdünnung	EFD-Verdünnung 1 -3 % 400900
Verarbeitungsbedingungen	Bei der Verarbeitung sind Raum-, Material- und Formentemperatur 18 °C einzuhalten, um Härtingsstörungen sowie Hochzieherscheinungen zu vermeiden.



BD7460M

DURELASTIC-Sanding-Gelcoat

Verarbeitungszeit	max. 9 - 12 Min. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen, Luftfechtigkeiten und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität Düse 3 mm Spritzdruck 2,5 - 3,5 bar	
Auftragsmenge	500 - 600 g/m ² mittlere Prüfschichtdicke	theoretisch
Reinigung der Arbeitsgeräte	mit EFD-Reinigungsmittel 400906 innerhalb der Verarbeitungszeit.	

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlaminierbar	nach 90 Min., spätestens nach 12 Std. bei 20°C Material- und Raumtemperatur.
------------------------	--

Hinweise

Arbeits- und Gesundheitsschutz	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
Prüfbedingungen	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung. Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.