

**BD7358X****DURELASTIC-Gelcoat za špricanje****Opis proizvoda**

<b>Tehnologija proizvoda</b>	Gelcoat koji sadrži stiren
<b>Stabilnost</b>	vrlo dobro
<b>Otpornost na svjetlost i vremenske uvjete</b>	vrlo dobro

**Opšta svojstva proizvoda**

<b>Osnova vezivnog sredstva</b>	nezasićena poliesterska smola na bazi Iso-NPG
<b>Ton boje</b>	prema RAL 840 HR druge nijanse na upit
<b>Stupanj sjaja</b>	Ovisno o obliku i sredstvu za odvajanje
<b>Viskozitet</b>	ca. 600 mPa*s
<b>Gustoća</b>	1,3 +/- 0,1 g/ml <span style="float: right;">teoretski</span>
<b>Postojanost kod skladištenja</b>	<p>u originalnoj ambalaži najmanje 3 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Otvorene posude upotrijebiti što prije.</p> <p>Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.</p> <p>Produljenje vremena skladištenja može utjecati na trajanje želiranja i stvrdnjavanja. Izvorno vrijeme želiranja može se prilagoditi dodavanjem ubrzivača (npr. BD7550).</p>

**Upotreba i prerada**

<b>Kalup/alat</b>	Metalni kalupi Razdvojna folija GfK kalupi (plastika ojačana staklenim vlaknima)
<b>Pretpriprema</b>	Obradite kalupe prikladnim sredstvom za odvajanje.
<b>Konstrukcija laminata</b>	<p>Kako bi se dobile optički dobre površine, preporučujemo laminiranje mat finih staklenih razdijeljenih vlakana za prvi sloj, npr. 225 g/m<sup>2</sup>.</p> <p>Kako bi se izbjeglo podizanje pokrivnog sloja, vrijeme pripravnosti smjese smole za prvi sloj ne smije biti dulje od 20-25 minuta na 18°C.</p> <p>Ostali slojevi za ojačanje mogu se izraditi s prikladnim, težim materijalima kao što je mat staklenih vlakana 450 g/m<sup>2</sup>.</p>
<b>Napomena prije upotrebe</b>	Prije upotrebe dobro i polako promiješati bez dovođenja zraka ili homogeno izmiješati komponente.
<b>Omjer mješanja</b>	+ 2 % Durelastic učvršćivač (MEKP 50) HD0625
<b>Razrjeđivač</b>	EFD razrjeđivač 1 - 3 % 400900

**BD7358X****DURELASTIC-Gelcoat za špricanje****Radna temperatura**

Tijekom obrade mora se poštivati temperatura prostorije, materijala i kalupa 18 °C kako bi se izbjegli problemi stvrdnjavanja i pojava ispupčenja.

**Upotrebljivost**

maks. 8 - 10 min. / 20 °C  
Kod dodatka 2 % HD0625

**Prskanje - airless**

u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utvrdjivača

**Potrošnja**

500-600 g/m<sup>2</sup> srednja debljina ispitnog sloja teoretski

**Čišćenje radnih uređaja**

s EFD sredstvom za čišćenje 400906 unutar vremena obrade.

**Daljnja prerada lakiranih proizvoda****Mogućnost ponovnog laminiranja**

nakon 90 min, najkasnije nakon 12 sati na 20°C materijala i sobne temperature.

**Mehanički testovi****mehanička svojstva**

Barcol tvrdoća 934-1	35-39	DIN EN 59
Istezanje kod loma	4,2 %	DIN EN ISO 527-2
HDT	67 °C	DIN EN ISO 75-2
Tg	99 °C	DIN EN 61006

Ovi podaci nanose se na otvrdnulu, neojačanu čistu smolu.

**Primjedbe****Zaštita rada i zdravlja**

Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.

**Uvjeti ispitivanja**

Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju.

Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.