

**BD9351X****DURELASTIC-System-Gelcoat****Popis produktu**

Technologie výrobu	Gelcoat obsahující styreny
Stabilita	dobré
Odolnost proti světlu a povětrnostním vlivům	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	ca. 600 mPa*s
Hustota	1,3 g/ml teoreticky
Skladování	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

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 výztužné vrstvy mohou být vyrobeny z vhodných těžších materiálů, jako je například rohož ze skleněných vláken 450 g/m ² .
Poměr míchání	+ 2% tužidlo Durelastic (MEKP 50) HD0625
Ředění	Zředění EFD 1-3 % 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.



BD9351X

DURELASTIC-System-Gelcoat

Doba zpracování	max. 7-10 min / 20 °C Při přidání 2 % HD0625	
Stříkání Airless	v dodávané viskozitě	
Stříkání vysokotlakem	s viskozitou při dodání po přidání tužidla tryska 2,5-3 mm vstříkovací tlak 3-5 barů	
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 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

Systémový lak	Může být integrován do koncepce systémového nátěru jako horizontální systémový nátěr (různé nátěry se stejným vzhledem) nebo vertikální systémový nátěr (součást vícevrstvé struktury). Další informace naleznete na adrese www.freilacke.de/systemlacke .
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.