

DURELASTIC

Spritz-Gelcoat BD7358X

- Feinschicht (Gelcoat) auf Basis ISO-NPG
- Thixotrope, standfeste Einstellung
- Spritzfähig
- Lichtstabilisiert

Technische / Physikalische Daten	Farbton	nach RAL 840 HR, andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad	form- und trennmittelabhängig
	Lieferviskosität	ca. 600 mPas bei 500 1 / Sek.
	Mischungsverhältnis	+ 2 % DURELASTIC-Härter MEKP 50 HD0625
	Verarbeitungszeit und Temperatur	8 bis 10 Min. / 20 °C
	Bei BD7358XK2448=	7 bis 9 Min. / 20 °C
	Verdünnung	DURELASTIC-Harzverdünnung 400900 Zusatzmenge: 1 bis 3 %
	Dichte theoretische Bestimmung	1,3 g / ml + / - 0,1
	Auftragsmenge nach Härterzugabe	500 bis 600 g / m ²

Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 3 Monate sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. 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.

Bei zunehmender Lagerzeit können sich die Gelier- und Härtingszeiten verändern. Durch Zugabe von Beschleuniger (z.B. BD7550) kann die ursprüngliche Gelierzeit eingestellt werden.



Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen.

spritzen: in Lieferform

Laminataufbau

Um optisch gute Oberflächen zu erhalten, empfehlen wir für die erste Lage eine spinneteilte Glasfasermatte aufzulaminieren, z.B. 225 g / m².

Um ein Hochziehen der Deckschicht zu vermeiden, sollte die Topfzeit des Harzansatzes für die erste Lage nicht mehr als 20 bis 25 Minuten bei 18 °C betragen.

Die weiteren Verstärkungslagen können mit geeigneten schwereren Materialien, wie z.B. Glasfasermatte 450 g / m² vorgenommen werden. Wir empfehlen DURELASTIC-Laminierharze in verschiedenen Einstellungen, z.B. beschleunigt, beschleunigerfrei, zusätzlich thixotropiert, usw.

Überlaminierbar

Nach ca. 90 Min., spätestens nach 12 Std. / 20 °C Raum-, Material und Formentemperatur.

Untergründe

GFK-Formen, Metall-Formen, Trennfolien

Vorbehandlung

Formen mit geeignetem Trennmittel behandeln.
Anwendung siehe DURELASTIC-Info Nr. 108.

Verarbeitungstemperatur

Bei der Verarbeitung sind Raum -, Material - und Formentemperatur oberhalb 18 °C einzuhalten, um Härtungsstörungen sowie Hochzieherscheinungen zu vermeiden.

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Reinigungsmittel 400906.

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Eigenschaften	Prüfmethode	Einheit	Wertangabe
(Im gehärteten Zustand)			
Barcolhärte:	DIN EN 59		35-39
Bruchdehnung:	DIN EN ISO 527-2	%	4,2
Wärmeformbeständigkeit:	DIN EN ISO 75-2	°C	67
Glasübergangstemperatur	DIN EN 61006	°C	99

Diese Angaben beziehen sich auf das verwendete Basisharz.

Spezielle Hinweise

Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

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.