

**BD7351X****DURELASTIC-Gelcoat za špricanje****Opis proizvoda**

Tehnologija proizvoda	Gelcoat koji sadrži stiren
Stabilnost	dobro
Otpornost na svjetlost i vremenske uvjete	vrlo dobro

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	nezasićena poliesterska smola na bazi Iso-NPG
Ton boje	prema RAL 840 HR druge nijanse na upit
Stupanj sjaja	Ovisno o obliku i sredstvu za odvajanje
Viskozitet	ca. 600 mPa*s
Gustoća	1,3 g/ml teoretski
Postojanost kod skladištenja	<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

Kalup/alat	Metalni kalupi Razdvojna folija GfK kalupi (plastika ojačana staklenim vlaknima)
Pretpriprema	Obradite kalupe prikladnim sredstvom za odvajanje.
Konstrukcija laminata	<p>Kako bi se dobile optički dobre površine, preporučujemo laminiranje mat finih staklenih razdijeljenih vlakana za prvi sloj, npr. 225 g/m².</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/m².</p>
Omjer mješanja	+ 2 % Durelastic učvršćivač (MEKP 50) HD0625
Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 1-3 % 400900
Radna temperatura	Tijekom obrade mora se poštivati temperatura prostorije, materijala i kalupa 18 °C kako bi se izbjegli problemi stvrdnjavanja i pojava ispupčenja.

**BD7351X****DURELASTIC-Gelcoat za špricanje****Upotrebljivost**

maks. 7-10 min. / 20 °C
Kod dodatka 2 % HD0625

Prskanje - airless

u viskoznosti isporuke

Prskanje - visoki pritisak

u viskoznosti isporuke nakon dodatka učvršćivača
mlaznica 2,5-3 mm
tlak ubrizgavanja 3-5 bar

Potrošnja

500-600 g/m² 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	44-48	DIN EN 59
Istezanje kod loma	3,6 %	DIN EN ISO 527-2
HDT	76 °C	DIN EN ISO 75-2
Tg	103 °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.