

**BD7358X****DURAEASRIC-Spray-Gelcoat****Produktbeskrivning**

Produktteknik	styrenbaserad gelcoat
Stabilitet	mycket bra
Ljus- och vädertåligt	mycket bra

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	omättad polyesterharts baserad på iso-NPG
Kulör	efter RAL 840 HR andra färgtoner på förfrågan
Glans	Beroende på form och släppmedel
Viskositet	ca. 600 mPa*s
Densitet	1,3 +/- 0,1 g/ml teoretisk
Lagerbeständighet	<p>i originalemballage minst 3 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast.</p> <p>Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.</p> <p>Vid längre lagringstid kan stelnings- och härdningstider ändras. Efter tillsättning av acceleratorer (t.ex. BD7550) kan den ursprungliga stelningstiden ställas in.</p>

Applicering och process

Form/verktyg	Separationsfolie Glasfiberformer (glasfiberförstärkt plast) Metallformer
Förbehandling	Behandla formen med ett lämpligt släppmedel.
Laminatupbyggnad	<p>För att få visuellt bra ytor rekommenderar vi att det första skiktet lamineras med en glasfibermatta med täthet av, t.ex. 225 g/m².</p> <p>För att förhindra att toppskiktet lyfts upp bör hartsen för det första skiktet inte ha en användningstid på mer än 20–25 minuter vid 18 °C.</p> <p>De andra förstärkningsskikten kan tillverkas av lämpliga, tyngre material, t.ex. glasfibermatta 450 g/m².</p>
Användningstips	Rör om väl och långsamt före användning, utan att luft kommer in, eller blanda komponenterna homogent.
Blandningsförhållande	+ 2 % Durelastic härdare (MEKP 50) HD0625
Förtunning	EFD-förtunning 1 - 3 % 400900
Appliceringstemperatur	Under bearbetningen måste rums-, material- och formtemperaturen 18 °C bibehållas för att undvika störningar i härdningen och förhöjning.

**BD7358X****DURAELASRIC-Spray-Gelcoat****Brukstid**

max. 8 - 10 min. / 20 °C
vid tillsats av 2 % HD0625

Spritzen-Airless

vid leveransviskositet efter tillsats av härdare

Materialåtgång

500-600 g/m² medeltjocklek på testskiktet teoretisk

Rengöring av utrustning

med EFD-rengöringsmedel 400906 inom bearbetningstiden.

Bearbetning av behandlade produkter**Kan lamineras över**

efter 90 min., senast efter 12 h vid 20 °C material- och rumstemperatur.

Mekanisk test**Mekaniska egenskaper**

Barcol hardness 934-1	35-39	DIN EN 59
Förlängning vid bryt	4,2 %	DIN EN ISO 527-2
HDT	67 °C	DIN EN ISO 75-2
Tg	99 °C	DIN EN 61006

Informationen refererar till den härdade oförstärkta ren resin.

Anteckningar**Arbets- och hälsoskydd**

Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.

Testförhållanden

Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar.

Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation