



## BD7224X

## DURELASTC-Streich-Gelcoat

### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	styrolreduziert
<b>Anwendung</b>	streichfähig
<b>Standfestigkeit</b>	sehr gut

### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	ungesättigtes Polyesterharz auf Basis Iso- NPG	
<b>Farbton</b>	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
<b>Glanzgrad</b>	Form - und Trennmittelabhängig	
<b>Viskosität</b>	2000-3000 mPa*s	
<b>Dichte</b>	1,3 +/- 0,1 g/ml	theoretisch
<b>Lagerbeständigkeit</b>	im Originalgebinde mindestens 4 Monate bei 5 bis 25 °C. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.	
	<p>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.</p> <p>Bei zunehmender Lagerzeit können sich die Gelier- und Härtingszeiten verändern. Durch Zugabe von Beschleunigern ( z.B. BD7550 ) kann die ursprüngliche Gelierzeit eingestellt werden.</p>	

### Anwendung und Verarbeitung

<b>Form/Werkzeug</b>	Trennfolien Metall Formen GfK Formen (Glasfaserverstärkter Kunststoff)
<b>Vorbehandlung</b>	Formen mit geeignetem Trennmittel behandeln.
<b>Laminataufbau</b>	Um optisch gute Oberflächen zu erhalten, empfehlen wir für die erste Lage eine spinngeteilte Glasfasermatte aufzulaminieren, z.B. 225g/m <sup>2</sup> . Um ein Hochziehen der Deckschicht zu vermeiden, sollte die Topfzeit des Harzansatzes für die erste Lage nicht mehr als 20-25 Min bei 18°C betragen. Die weiteren Verstärkungslagen können mit geeigneten, schwereren Materialien wie z.B. Glasfasermatte 450g/m <sup>2</sup> vorgenommen werden.
<b>Hinweis vor Verwendung</b>	Vor der Verwendung gut und langsam, ohne einbringen von Luft, aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen.
<b>Mischungsverhältnis</b>	+ 2 % Durelastic Härter (MEKP 50) HD0625



## BD7224X

### DURELASTC-Streich-Gelcoat

<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 3-5 % 400900	
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	Bei der Verarbeitung sind Raum-, Material- und Formentemperatur 18 °C einzuhalten, um Härtungsstörungen sowie Hochzieherscheinungen zu vermeiden.	
<b>Verarbeitungszeit</b>	max. 9-13 Min. / 20 °C Bei Zusatz von 2 % HD0625	
<b>Streichen</b>	in Lieferviskosität	
<b>Walzen</b>	in Lieferviskosität	
<b>Auftragsmenge</b>	500-600 g/m <sup>2</sup> mittlere Prüfschichtdicke	theoretisch
<b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b>	mit EFD-Reinigungsmittel 400906 innerhalb der Verarbeitungszeit.	

#### Weiterverarbeitung beschichteter Teile

<b>Überlaminierbar</b>	nach 90 Min., spätestens nach 12 Std. bei 20°C Material- und Raumtemperatur.
------------------------	--

#### Hinweise

<b>Arbeits- und Gesundheitsschutz</b>	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
<b>Prüfbedingungen</b>	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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.