

**BD7360X****DURELASTIC-Spritz-Gelcoat****Описание продукта**

Технология продукта	содержащий стирол поверхностный слой
Стойкость	очень высокая

Общие характеристики продукта

Связующие - основы	ненасыщенная полиэфирная смола на основе изо-неопентингликоля
Цвет	в соответствии с RAL 840 HR другие цветовые оттенки по запросу
Глянец	Зависит от формы и разделительного агента
Вязкость	750 - 850 mPa*s
Плотность	1,1 +/- 0,1 g/ml теоретический
Срок хранения	в оригинальной упаковке минимум 6 месяцев от 5 до 25 °C. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок. Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества. С увеличением времени хранения время гелеобразования и отверждения может изменяться. Исходное время гелеобразования можно регулировать путем добавления ускорителей (например, BD7550).

Применение и подготовка

Форма/инструмент	Стеклопластиковые формы Металлические формы Разделительный слой пленки
Подготовка поверхности	Формы обработать подходящим разделительным веществом.
Конструкция из слоистого пластика	Чтобы получить визуально хорошие поверхности, мы рекомендуем для первого слоя заламинировать мат из тонкого стекловолокна, например, 225 г/м ² . Для предотвращения поднятия верхнего слоя жизнеспособность смолы, приготовленной для первого слоя, не должна превышать 20–25 минут при 18 °C. Дальнейшие усиливающие слои могут быть выполнены из подходящих, более тяжелых материалов, таких как стекловолокнистый мат 450 г/м ² .
Указание по использованию	Перед использованием хорошо и медленно перемешайте, не допуская попадания воздуха, или смешайте компоненты до однородности.
Смесевое соотношение	+ 2 % отвердитель Durelastic (MEKP 50) HD0625
Разбавитель	Растворитель EFD 3-5 % 400900

**BD7360X****DURELASTIC-Spritz-Gelcoat****Время «жизни» композиции**

При обработке следует соблюдать комнатную температуру, температуру материала и формы 18 °C, чтобы избежать помех при отверждении, а также проявлений поднятия.

Время жизнеспособности

макс. 15 - 17 мин. / 20 °C
При добавлении 2 % HD0625

Airless - нанесение

Вязкость при поставке после добавления отвердителя

Расход материала

500-600 г/м² средняя толщина испытательного слоя теоретический

Очистка рабочих инструментов

с чистящим средством EFD 400906 в течение времени обработки.

Дальнейшая обработка окрашенных деталей**Возможность переламинирования**

через 90 мин., но не позднее чем через 12 часов при температуре материала и комнатной температуре 20 °C.

Физико-механические испытания**механические свойства**

Твердость по Барколу 934-1	35-39	DIN EN 59
Предельное растяжение	4,2 %	DIN EN ISO 527-2
Прочность при растяжении	65 МПа	DIN EN ISO 527-2

эти данные относятся к отвержденной, немодифицированной чистой смоле.

Указания**Охрана труда и здоровья**

При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержатся в соответствующих листах безопасности.

Условия испытания

Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию.

Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.