



BD7367X

DURELASTIC-Spritz-Gelcoat

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	styrolhaltiger Gelcoat
Standfestigkeit	sehr gut
Licht- und Wetterbeständigkeit	sehr gut

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	ungesättigtes Polyesterharz auf Basis Iso- NPG
Farbton	Metallic-Farbtöne
Glanzgrad	Form - und Trennmittelabhängig
Viskosität	600 - 1200 mPa*s
Dichte	1,2 +/- 0,1 g/ml theoretisch
Lagerbeständigkeit	<p>im Originalgebinde mindestens 4 Monate bei 5 bis 25 °C. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.</p> <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

Form/Werkzeug	<p>Metall Formen</p> <p>Trennfolien</p> <p>GfK Formen (Glasfaserverstärkter Kunststoff)</p>
Vorbehandlung	Formen mit geeignetem Trennmittel behandeln.
Laminataufbau	<p>Um optisch gute Oberflächen zu erhalten, empfehlen wir für die erste Lage eine spinngeteilte Glasfasermatte aufzulaminieren, z.B. 225g/m².</p> <p>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.</p> <p>Die weiteren Verstärkungslagen können mit geeigneten, schwereren Materialien wie z.B. Glasfasermatte 450g/m² vorgenommen werden.</p>
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut und langsam, ohne einbringen von Luft, aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen.
Mischungsverhältnis	+ 2 % Durelastic Härter (MEKP 50) HD0625



BD7367X

DURELASTIC-Spritz-Gelcoat

Verdünnung	EFD-Verdünnung 1 - 3 % 400900	
Verarbeitungsbedingungen	Bei der Verarbeitung sind Raum-, Material- und Formentemperatur 18 °C einzuhalten, um Härtungsstörungen sowie Hochzieherscheinungen zu vermeiden.	
Verarbeitungszeit	max. 8 - 15 Min. / 20 °C Bei Zusatz von 2 % HD0625	
Spritzen-Airless	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
Auftragsmenge	500-600 g/m ² mittlere Prüfschichtdicke	theoretisch
Reinigung der Arbeitsgeräte	mit EFD-Reinigungsmittel 400906 innerhalb der Verarbeitungszeit.	

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

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

Mechanische Prüfungen

mechanische Eigenschaften	Barcolhärte 934-1	35-39	DIN EN 59
	Bruchdehnung	4,2 %	DIN EN ISO 527-2
	HDT	67 °C	DIN EN ISO 75-2
	Tg	99 °C	DIN EN 61006
	Diese Angaben beziehen sich auf das ausgehärtete, unverstärkte Reinharz.		

Hinweise

Arbeits- und Gesundheitsschutz	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.
Prüfbedingungen	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.