

**BD7367X****DURAELASRIC-Spray-Gelcoat****Produktbeskrivning**

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

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	omättad polyesterharts baserad på iso-NPG
Kulör	Metallic kulörer
Glans	Beroende på form och släppmedel
Viskositet	600 - 1200 mPa*s
Densitet	1,2 +/- 0,1 g/ml teoretisk
Lagerbeständighet	<p>i originalemballage minst 4 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 accelerators (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.
Laminatuppbbyggnad	<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.
Brukstid	max. 8 - 15 min. / 20 °C vid tillsats av 2 % HD0625

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter.
Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan
överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Sidan 1/2 | Version 0

Reviderad datum: 5 dec. 2024

Tryckdatum: 5 dec. 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510

www.freilacke.de | info@freilacke.de

**BD7367X****DURAELASRIC-Spray-Gelcoat****Spritzen-Airless**

vid leveransviskositet efter tillsats av härdare

Materialåtgång500-600 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