

## Technisches Merkblatt Farbpaste

### PRODUKT BESCHREIBUNG

Die Farbpaste ist aufgebaut aus hochwertigen Pigmenten und monomer freien ungesättigten Polyesterharzen.

### EIGENSCHAFTEN UND VERWENDUNGSZWECK

- Geeignet zum Einfärben von Polyester-Gelcoat oder -Topcoat und Polyestermaterialien wie Harzen, Mörteln, Gießbühen und Massen für BMC, SMC, Pultrusion, Druckinjektion und Vakuuminjektion;
- Hohe Pigmentkonzentration, daher effizient im Verbrauch;
- Ausschließlich auf der Basis von farbechten Pigmenten;
- Alle Typen Farbpaste sind untereinander in jedem gewünschten Verhältnis mischbar;
- Die Verwendung von Farbpaste gewährleistet eine große Farbtreue und -reproduzierbarkeit;
- Monomer frei, daher praktisch unbeschränkt haltbar.

### BASISDATEN (BEI 20° C UND 50% REL. L.F.)

Dichte	: circa 1,2 – 2,2 g/cm <sup>3</sup> , je nach Farbe
Festkörper	: circa 100% (Volumen)
Pigment Gehalt	: circa 50%, je nach Farbe
Lagerfähigkeit	: nicht angemischt, in geschlossenen Originalgebinden bei kühler aber frostfreier, trockener Lagerung mindestens 36 Monate
Flammpunkt	: > 100°C (DIN53213)

### VERARBEITUNGSHINWEISE

Vor der Verwendung die einzelnen Komponenten gut aufrühren.

Mischungsverhältnis:

- |                     |  |
|---------------------|--|
| Gelcoat und Topcoat | : Verwenden Sie 10 bis 20 Gew.% Farbpaste. Die Menge hängt von der Farbe und der Anwendung ab; |
| Lamine              | : Verwenden Sie 3 bis 5 Gew.% Farbpaste. Die Menge hängt von der Farbe und der Anwendung ab;   |
| Massive Teile       | : Verwenden Sie 1 bis 3 Gew.% Farbpaste. Die Menge hängt von der Farbe und der Anwendung ab.   |

### ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

- Hinzufügen von Farbpaste  
Fügen Sie unter fortwährendem Rühren das Polyestermaterial der Farbpaste hinzu. Wenn dies nicht beachtet wird, kann es zu lokalen Pigmentkonzentrationen kommen. Dadurch entstehen Farbabweichungen in Gelcoat, Topcoat oder Laminat.
- Verarbeitung  
Eingefärbtes Material wird in derselben Weise verarbeitet wie nicht-eingefärbtes Material. Gelegentlich können Farbabweichungen entstehen. Ursachen hierfür können sein:
  - Zugabe weiterer Verdünnungsmittel wie Aceton oder Styrol;
  - Auftragen des Materials in ungleicher Schichtstärke oder mit Tränen;
  - Temperaturunterschied zwischen Schablone, Material und Umgebung.

### SICHERHEITSINFORMATIONEN

Ausführlichere Informationen siehe im Produkt Sicherheitsinformationsblatt.

### HINWEIS

Verpackung - Füllhöhe technisch bedingt - je nach Dichte (Quotient aus Masse und Volumen).

Die in dieser Druckschrift enthaltenen Angaben beruhen auf sorgfältigen Untersuchungen. Sie dienen der Information, befreien den Verwender jedoch nicht von eigenverantwortlichen Versuchen für die beabsichtigten Zwecke und von Prüfungen der Gefahr einer Verletzung etwaiger Schutzrechte Dritter. Die Angaben sind unverbindlich und stellen insbesondere keine zugesicherten Eigenschaften im Sinne von Gesetzen dar. Eine Haftung für die Richtigkeit und Vollständigkeit der Angaben ist ausgeschlossen.