

PHD Gelcoat RAL 9010

Technisches Merkblatt

PHD Gelcoat RAL 9010

CHARAKTERISTIK

Polyesterharz - PHD Gelcoat RAL 9010, ungesättigtes Polyesterharz, Isophthalsäurebasis, hochthixotrop, vorbeschleunigt, zum Streichen.

ANWENDUNG

Das Polyesterharz **PHD Gelcoat RAL 9010** zur Herstellung von Feinschichten für Formteile.

Sehr gute Verarbeitungseigenschaften: rasche Entlüftung, sehr rasche Durchhärtung, die Fingerprobe wird nach kurzer Zeit erreicht, minimale Porenbildung.

Gute Oberflächenhärte bei großer Zähigkeit, hohe Witterungs- und Seewasserbeständigkeit.

Für Wassertanks, Boots- und Fassadenbau sowie allgemeine Anwendung wie z.B. industrielle Formteile.

KENNDATEN

Spezifikation von VIAPAL Gelcoat RAL9010 in der Lieferform

Eigenschaften		Einheit	Prüfvorschrift
Viskosität bei 23°C	hoch thixotrop	--	DIN 53211
Nicht flüchtiger Anteil (nfA) 120°C/ 5 min.	63,5±2	Gew.-%	DIN 55671
Verdünnbarkeit mit Styrol	∞	--	DIN 55955-B
Farbe	Weiß (RAL 9010)	--	--
Dichte bei 20°C	1,26	g/cm ³	DIN 53217/2
Flammpunkt	ca. 34	°C	DIN 53213
Lagerfähigkeit bei max. 25 °C und unter Lichtausschluss	mindestens 6	Monate	--
Gelierzeit bei 20°C mit 2% MEKP hochaktiv	16±5	Minuten	DIN 16945/6.3.1.2

Kennzahlen von VIAPAL Gelcoat RAL9010 im gehärteten Zustand

Eigenschaften		Einheit	Prüfvorschrift
Barcolhärter (934-1)	33±2	--	--
Zugfestigkeit	68	N/mm ²	DIN 53455
Reißdehnung	2,4	%	DIN 53455
Wasseraufnahme	52 0,44	mg %	3L-23-168 h-W DIN 53495

PHD Gelcoat RAL 9010

Verarbeitung

Mischungsverhältnis	100 Teile Harz / 1-3 Teile Härter (Volumen oder Gewicht)	bei 20°C
Verarbeitungszeit	15-20 min.	
Entformbar	24h	
Endfest	48h	
Überlaminierbar	12h	
Verarbeitungstemperatur	18-25°C	

Das Polyesterharz Gelcoat RAL9010 kann mit Pinsel oder Lammfellwalze aufgetragen werden. Für gut deckende Schichten ist meist ein zweimaliger Anstrich notwendig, wobei man den ersten vorher härten lässt. Empfohlen Auftragsmenge 500-850 g/m² für eine Gelcoatschichtdicke von 0,4-0,7mm. Die Temperatur der Gelcoatmischung sowie der Form sollte min. 18°C betragen. Sobald die Gelcoatschicht ausgehärtet ist, kann weitergearbeitet werden. Ausreichende Härtung ist erreicht, wenn nach Betupfen auf dem Finger kein Gelcoat mehr hängen bleibt (obwohl Oberfläche noch klebrig ist.)

Geräte:

Flachpinsel mit weichen Borsten und unlackiertem Griff. Das Polyesterharz Gelcoat RAL9010 soll nur mit vollkommen trockenem Pinsel (darf keine Lösungsmittel mehr enthalten) aufgetragen werden.

Achtung:

Gelcoat RAL9010 enthält Co-Beschleuniger. Im Laufe der Lagerung kann die Beschleunigeraktivität verringert werden. Um die ursprüngliche Gelierzeit einzustellen, kann eine Zugabe von 0,5 - 1% Co(1%) notwendig werden.

Lagerung

Angebrochene Gebinde nur mit originalem Deckel fest verschließen. Kühl und trocken lagern. Bei optimaler Lagerung mind. 6 Monate Haltbar.

Arbeitsmittelreinigung

Gehärtete Harze sind nur mechanisch, wie zum Beispiel durch Abschleifen zu Reinigen! Mit Aceton können nicht gehärtete Harzreste vom Werkzeug gelöst werden, diese müssen dann ausreichend auslüften, um ein Eintragen des Reinigers in neue Gebinde zu vermeiden!

Vorsichtsmaßnahmen

Bei der Verarbeitung von ungesättigten Polyesterharzen sind die Angaben im Sicherheitsdatenblatt zu beachten!

Weiter Informationen

Bei weiteren Fragen, zum Beispiel zur Verarbeitung oder zum Produkt, stehen wir Ihnen gern telefonisch zur Verfügung.

Seite 2 von 2

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.