

Viapal Topcoat 960 BE

Technisches Merkblatt

Viapal Topcoat 960 BE

CHARAKTERISTIK

Polyesterharz - VIAPAL Topcoat 960 BE, auf Basis Isophthalsäure/ Neopentylglykol, hochthixotrop, vorbeschleunigt, paraffinhaltig zur Herstellung von Schlußanstrichen für GF-UP-Formteile

ANWENDUNG

Sehr gute Warmwasser- und Chemikalienbeständigkeit klebfreie Aushärtung.

Für Schlußanstriche von Formteilen, die Wasser und Chemikalien auch bei höheren Temperaturen ausgesetzt sind z.B. Boote, Beschichtungen, Schwimmbecken.

KENNDATEN

Spezifikation von VIAPAL TOPCOAT 960 BE in der Lieferform

Regelmäßig bestimmt:

| Eigenschaften | Wert | Einheit | Prüfvorschrift |
|---|----------------|---------|-----------------------------------|
| Dynamische Viskosität 50 bei 23°C | 4300 - 5300 | mPa.s | Thixotropiestärke (UP) VLN 236 |
| Dynamische Viskosität 1 bei 23°C | 90000 - 110000 | mPa.s | |
| Nichtflüchtiger Anteil 120°C; 5min; 0,8g | 61,5 – 65,5 | % | DIN 55671 |
| Farbe | Rosa, trüb | | |
| Gelierzzeit bei 20°C mit 2% MEKP hochaktiv | 12 – 18 | Minuten | DIN 16945 / 6.3.1.2 |
| Lagerfähigkeit bei max.25°C und unter Lichtausschluss | 6 | Monate | |

Nicht regelmäßig bestimmt:

| | | | |
|---------------------|------|-------------------|-----------------|
| Dichte bei ca. 20°C | 1,08 | g/cm ³ | VLN 067 |
| Flammpunkt | 30 | °C | DIN EN ISO 1523 |

Kennzahlen von VIAPAL TOPCOAT 960 BE im gehärteten Zustand

Nicht regelmäßig bestimmt:

| Eigenschaften | Wert | Einheit | Prüfvorschrift |
|---------------------|-------|---------|----------------|
| Zugfestigkeit | 65 | MPa | DIN EN ISO 527 |
| Bruchdehnung | 4,2 | % | DIN EN ISO 527 |
| Barcolhärte (934-1) | 34-40 | -- | DIN EN 59 |
| Biegefestigkeit | 127 | MPa | DIN EN ISO 178 |
| Biegemodul | 3200 | MPa | DIN EN ISO 178 |

Die nicht regelmäßig bestimmten Kenndaten stellen keine Beschaffenheitsangaben dar, sondern entsprechen Einzelmesswerten, die bei einer Stichprobe bestimmt wurden. Produktionsbedingte Abweichungen von den angegebenen einzelnen Messwerten sind möglich.

Viapal Topcoat 960 BE

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 | |

Der Topcoat muss vor der Entnahme aus dem Gebinde gut homogenisiert und umgerührt werden. Das Polyesterharz **VIAPAL TOPCOAT 960 BE** wird mit Pinsel oder Lammfellroller aufgetragen. Als Härter soll Methylethylketonperoxid (MEKP) verwendet werden, wobei die Dosierung nicht unter 1% und nicht über 3% liegen soll. Empfohlene Auftragsmenge: 500-850 g/m² für eine Topcoat-Schichtdicke von 0,4-0,7 mm. Die Verarbeitungstemperatur (Topcoat, Formteil- und Raumtemperatur) soll mindestens 20°C betragen. Bei Auftrag von **VIAPAL TOPCOAT 960 BE** ist direkte Sonneneinstrahlung zu vermeiden, da es ansonsten zu Störungen des Paraffinaustrittes kommen kann. Dies bewirkt eine Unterhärtung der Oberfläche und in weiterer Folge bei Einwirkung von Chemikalien (z.B. Wasser) einen hydrolytischen Abbau des UP-Harzes (Bildung eines weißen Belages).

Achtung

Das Polyesterharz **VIAPAL TOPCOAT 960 BE** ist vorbeschleunigt. Im Laufe der Lagerung kann die Beschleunigeraktivität abnehmen. Um die ursprüngliche Gelierzeit einzustellen, kann eine Zugabe von 0,5 – 1 % Beschleuniger Co 1 notwendig werden. Zur Verlängerung der Verarbeitungszeit kann ein Inhibitor zugegeben werden.

Lagerung

Angebrochene Gebinde nur mit originalem Deckel fest verschließen.
Bei Temperaturen bis 25 °C beträgt die Lagerfähigkeit der originalverpackten Ware mindestens 210 Tage. Das Produkt muß verschlossen, trocken, kühl und unter Ausschluss von direkter Sonneneinstrahlung aufbewahrt werden. Die Gelier- und Härtungs- zeiten können sich mit fortschreitender Lagerung verändern. Bei höheren Temperaturen verkürzt sich die Lagerfähigkeit.

Arbeitsmittelreinigung

Gehärtete Polyesterharze 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.

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.