

Verarbeitung - Handhabung

DURELASTIC-Sanding-Gelcoat BD7428

1. ZWECK

Diese Info beinhaltet nähere Tipps und Vorgehensweisen bei der Verarbeitung von Sanding Gelcoats mit anschliessender Lackierung.

2. ARBEITSABLAUF

Damit möglichst störungsfreie Lackierergebnisse eines GfK Bauteiles mit Sanding Gelcoats erreicht werden können, sind einige Punkte zu beachten.

Optimale Lackierergebnisse sind im grossen Teil von der Porenfreiheit des Gelcoats abhängig. Um diese zu erreichen sollte der Gelcoatauftrag bis zur optimalen Gelcoatschichtdicke von 500 - 800 µm in 2 - 3 Applikationsschritten erfolgen. Zwischen den einzelnen Schritten ist eine kurze Abluftzeit von 3 - 5 Minuten einzuhalten (eine längere Abluftzeit > 5 Minuten ist nicht zu empfehlen). Läuferbildung ist zu vermeiden.

Um eine Eigenentlüftung des Gelcoats zu gewährleisten sollte das Formteil entsprechend gelagert werden. Die entsprechenden Zeitangaben beziehen sich auf Verarbeitungs- und Raumtemperatur von 20°C. Höhere Temperaturen beschleunigen die Reaktionszeiten und sind durch entsprechende Reduzierung von Peroxiden auszugleichen. Die Maximaltemperatur sollte jedoch 28°C nicht überschreiten. Ebenfalls sollte eine zu geringe Temperatur vermieden werden. Die Eigenentlüftung wird durch den Viskositätsanstieg deutlich erschwert.

Nach Erreichen der Durchhärtung (Fingerprobe) kann mit dem Laminataufbau bis zur Erreichung der gewünschten Statik begonnen werden. Nachhärtung wie vorgeschrieben durchführen.

Die Entformung nur mit geeigneten Werkzeugen durchführen um mechanische Beschädigungen zu vermeiden.

3. VORBEREITUNG DER LACKIERUNG

Die Bauteile müssen trocken, staubfrei und Klimakonstant bis zur Lackierung gelagert werden, die Oberflächen sind Feuchtigkeitsempfindlich und nicht UV-Beständig. Aufgenommene Feuchtigkeit kann zu Blasenbildung in der Lackierung führen. Bauteile mit Sanding-Gelcoat sind nur für Nachlackierungen geeignet, die Untergrundvorbehandlung kann mittels Schleifvlies, Schleifpapier oder Kunststoffvlieses z.B. SCOTCH-Britt® erfolgen. Eventuell anhaftende Trennmittelrückstände sind zu entfernen. Ein Nassschleifen ist nicht zu empfehlen.

Die Lackierung erfolgt gemäß des technischen Datenblattes des Lackherstellers. Eine Primerung ist nicht notwendig, eines Sealers jedoch empfehlenswert um einen besseren Lackstand zu erzielen.

4. WEITERE HINWEISE

Abgesehen von den oben beschriebenen Punkten gelten die üblichen Verarbeitungsrichtlinien.

Weitere Informationen enthalten unsere Sicherheitsdatenblätter sowie die technischen Datenblätter.