

Technisches Datenblatt

DURELASTIC

Basis-Gelcoat
BD7024XRU999

- Ungesättigtes Polyesterharz
- Selbsteinfärbung mit DURELASTIC-Farbpasten der System-Reihe BD7500 möglich.

Technische / Physikalische Daten	Farbton	opak
	Lieferviskosität	thixotrop, fließfähig
	Mischungsverhältnis	1 bis 2 %
		DURELASTIC-Härter MEKP-50 HD0625
	Mischungsverhältnis	1 %
		DURELASTIC-Beschleuniger BD7550
	Zusatz	8-10% EFDEDUR-Härter HU0032
	Verarbeitungszeit	ca. 15 Min. / 20 °C (mit 1 % Beschleuniger und 2 % DURELASTIC-Härter MEKP-50 HD0625)
	Verdünnung	DURELASTIC-Harzverdünnung 400900
	Zusatz	max 5 %
	Dichte	1,5 g / ml + / - 0,1 theoretische Bestimmung
	Festkörper	76,5 % + / - 1 theoretische Bestimmung
	Auftragsmenge	wir empfehlen Vorversuche
Lagerbeständigkeit	Im Originalgebinde mindestens 6 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.	



Verarbeitung und Anwendung**Verarbeitung**

Komponenten sind homogen zu vermischen.

Als Stammpaste für die Herstellung von Tropfen.

Der Zusatz von DURELASTIC-Farbpasten der System-Gruppe BD7500 (5 bis 10 %) ergibt eine ausreichende Einfärbung. Durch Mischung der verschiedenen Farbtöne untereinander ist eine Vielzahl von Farbtonabmischungen möglich.

Untergründe

Formen

Vorbehandlung

Falls Erforderlich: Formen mit geeignetem Trennmittel behandeln
siehe DURELASTIC-Information Nr. 108

Verarbeitungstemperatur

Bei der Verarbeitung sind Raum -, Material - und Formentemperatur oberhalb 16 °C einzuhalten, um Härtungsstörungen zu vermeiden.

Reinigung der Arbeitsgeräte

Innerhalb der Verarbeitungszeit mit EFD-Verdünnung 400500 oder EFD-Reinigungsmittel 400906.

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Spezielle Hinweise

Beschleuniger und Härtner sind getrennt voneinander unterzumischen, um Härtungsstörungen zu vermeiden.

Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.