

Technisches Merkblatt

Viapal UP 935 BE

CHARAKTERISTIK

Polyesterharz - VIAPAL UP 935 BE, ein UP-Harz, beschleunigt, thixotrop

ANWENDUNG

Das Polyesterharz ist zur Herstellung von Feinschichten für GF-UP Formen bestens geeignet.

KENNDATEN

Eigenschaften im Lieferzustand

Eigenschaften		Einheit	Testmethode
Dichte bei 20°C	1,12	g/cm ³	DIN EN ISO 2811-2
Flammpunkt	ca. 34	°C	DIN EN ISO 1523
Lagerstabilität bei max. 25°C lichtgeschützt	6	Monate	
Gelierzeit bei 20°C mit 2%	18-25	Min.	DIN16945/6.3.1.2

Eigenschaften im ausgehärteten Zustand*

Eigenschaften		Einheit	Testmethode
Barcolhärte (934-1)	31-35		DIN EN59
Zugfestigkeit	70	N/mm ²	DIN EN ISO 527
Bruchdehnung	4	%	DIN EN ISO 527
Biegefestigkeit	130	N/mm ²	DIN EN ISO 178
E-Modul aus Biegeversuch	2500	N/mm ²	DIN EN ISO 178
Glasübergangstemperatur	94	°C	DIN EN 61006

Verarbeitung

Mischungsverhältnis	100 Teile Harz / 1,5-2 Teile Härter (Volumen oder Gewicht)	bei 20°C
Verarbeitungszeit	18-25 min.	
Entformbar	24h	
Endfest	48h	
Überlaminierbar	12h	
Verarbeitungstemperatur	18-25°C	

Das Produkt vor Entnahme gut homogenisieren. Gelcoat mit einem Pinsel auftragen. Der Pinsel muss vor Beginn der Arbeit vollkommen trocken sein (darf keine Lösemittel enthalten). Zur Erzielung einer gleichmäßigen Oberfläche ist ein zweimaliger Anstrich sinnvoll, wobei man den ersten bis zur Fingerprobe anhärten lässt. Die Fingerprobe ist erreicht, wenn nach betupfen auf dem Finger kein Gelcoat mehr hängen bleibt, obwohl die Oberfläche noch klebrig sein kann. Empfohlene Auftragsmenge: 500-850g/m² für eine Gelcoatschichtdicke von 0,4-0,7 mm (im gehärteten Zustand). Sobald die Gelcoatschicht angehärtet ist, soll mit dem Laminieren begonnen werden. Spätestens jedoch 3 Stunden nach Zugabe des Peroxides (MEKP-Härter) zum Gelcoat, muss mit dem Laminieren begonnen werden, um dem Pre Release Effekt und einer verringerten Laminathaftung vorzubeugen.

Viopal UP 935 BE

Nachhärtung

Um bessere Eigenschaften der Formteile bei der Aushärtung zu erzielen, ist eine thermische Nachbehandlung in Abhängigkeit von Temperatur und Zeit erforderlich. Formteile sollten 24h bei 20°C und nochmal 2h bei 70°C gehärtet werden.

Lagerung

Angebrochene Gebinde nur mit originalelem 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.

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.
