

Technisches Merkblatt

Viapal Gelcoat 920 B

CHARAKTERISTIK

Polyesterharz - VIAPAL Gelcoat 920 B, ungesättigtes Polyesterharz, Isophthalsäurebasis, hochthixotrop, vorbeschleunigt, zum Streichen.

ANWENDUNG

Das Polyesterharz **VIAPAL Gelcoat 920 B** zur Herstellung von Feinschichten für Formteile. 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 920 B in der Lieferform

Eigenschaften		Einheit	Prüfvorschrift
Viskosität bei 20°C	Thixotrop		
Nicht flüchtiger Anteil (nfA)	65,5±2	Gew.%	DIN 53216-A
Verdünnbarkeit mit Styrol	∞	--	DIN 55955-B
Farbe	Rosa, trüb		
Dichte bei 20°C	1,12	g/cm ³	DIN 53217/2
Flammpunkt	ca.34	°C	
Lagerfähigkeit bei max. 25 °C und unter Lichtausschluss	mindestens 6	Monate	--

Härtungssystem

Gelcoat 100 Gew.T.	Beschleuniger Co 1 Vol.T.	Härter Andonox KP-9 Mittelaktiv Vol.T.	Gelzeit in Minuten bei 20°C
Gelcoat 920 B	-	2	15 ±5

Kennzahlen von VIAPAL Gelcoat 920 B im gehärteten Zustand

Eigenschaften		Einheit	Prüfvorschrift
Barcolhärter (934-1)	35±3	--	ÖNORM EN 59
Reißfestigkeit	48	N/mm ²	DIN 53455
Reißdehnung	2,6	%	DIN 53455
Wasseraufnahme	45	Mg	3L-23.168 h-W
	0,36	%	DIN 53495

Viapal Gelcoat 920 B

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 920 B 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 500-600 g/m² für eine Gelcoatschichtdicke von 0,4-0,5mm. Die Temperatur der Gelcoatmischung sowie der Form sollte min. 18°C betragen. Gelcoat 920B kann durch Zugabe von ca. 10% VIAPAL-Farbpaste eingefärbt werden. 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 920 B soll nur mit vollkommen trockenem Pinsel (darf keine Lösungsmittel mehr enthalten) aufgetragen werden.

Durch Zugabe von 20-30% Lösungsmittelgemisch (Aceton : Styrol = 1 : 1) kann Gelcoat 920 B auch mit Gelcoat-Spritzanlagen oder Obertopfspritzpistole verarbeitet werden.

Achtung:

Gelcoat 920 B enthält Co-Beschleuniger. Im Laufe der Lagerung kann die Beschleunigeraktivität verringert werden. Um die ursprüngliche Gelzeit einzustellen, kann eine Zugabe von 0,1 - 0,4% Co6 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.

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.