

Gelcoat 296

Beschreibung

Gelcoat 296 ist eine auf Vinylesterharz basierende, streichbare Gelcoat für qualitativ anspruchsvolle Oberflächen.

Sie ist thixotropiert und vorbeschleunigt und in der Basisversion nicht eingefärbt.

Gelcoat 296 zeichnet sich durch ein sehr geringes Ablaufverhalten auf senkrechten Oberflächen aus.

Eigenschaften im unvernetzten Zustand

Eigenschaft	Einheit	Wert	PM
Gelierzeit	Minuten	8 - 12	ICON 002
Dichte	g/cm ³	1,10 – 1,22	ICON 012
Viskosität	mPas	60 - 80	ISO 2555
Styrolgehalt	%	38 - 42	ICON 003

Gelierzeit: 23 °C, 2% MEKP 50, 100 gr.
Viskosität: 50 rpm bei 20 °C, sp6

Eigenschaften im vernetzten Zustand

Eigenschaft	Einheit	Wert	PM
Biegefestigkeit	Mpa	111,3	ISO 178
Biegemodul	GPa	3.315	ISO 178
Bruchfestigkeit	MPa	35,80	ISO 527
Reißdehnung	%	2,5	ISO 527
Wärmeformbest.	°C	104,9	ASTM D 648
Barcol-Härte	-	45	ASTM 2583

Pures Harz, 24h bei RT, 3h bei 80 °C

Versionen

Version	Eigenschaft
GF 296	Topcoat
GC 297	Spritzbare Version

Verarbeitung

Vor Gebrauch gut mischen.

Um eine optimale Polymerisation zu gewährleisten, sollte der MEKP-Härter (z.B. Butanox M50-Typ) zwischen 1,25% und 2,50% dosiert und homogen vermischt werden. Die Material- und Raumtemperatur sollte bei ca. 20 °C liegen.

Die Schichtstärke sollte zwischen 600 und 800 µm liegen. Vermeiden Sie dicke Schichten an Ecken und Kanten. Tragen Sie Gelcoat 296 in mehreren, dünnen und minütlich versetzten Schichten auf.

Nachhärtung

Um optimale mechanische Eigenschaften zu erzielen, muss das Laminat inkl. Gelcoat 296 unmittelbar nach Fertigstellung nachgehärtet werden. Dafür sollte das Laminat 24 h bei Raumtemperatur (16-20 °C) gelagert und anschließend 16 h bei 40 °C – 150 °C nachgehärtet werden.

Lieferform

Lieferbar 25kg Hobbocks und 225kg Fässern.

Lagerung

Haltbarkeit: Gelcoat 296 ist für 3 Monate ab Produktionsdatum stabil.

Das Produkt muss in original verschlossenen Gebinden bei einer Temperatur zwischen 15 °C und 25 °C gelagert werden. Direkte Sonneneinstrahlung ist zu vermeiden.

Es liegt in der Verantwortung des Kunden, dass das Produkt in gutem Zustand vor Ablauf der Lagerstabilitätsangabe (Produktionsdatum, siehe Etikett auf Gebinde) verarbeitet wird.



Für weitere Lager- und Handhabungsvorschriften: siehe Sicherheitsdatenblatt.

Alle Ergebnisse wurden anhand von Tests im Labor erstellt.

Allerdings tragen Pultex & Nord Composites keinerlei Verantwortung für die mit unserem Produkt gefertigten Teile, wenn die angegebenen Einsatzbedingungen nicht eingehalten werden. Es ist zwingend notwendig, dass der Anwender dafür sorgt, dass seine Anwendung und seine Prozesse für die Verwendung dieses Produktes angemessen sind. Pultex & Nord Composites erklären hiermit die Konformität unserer Produkte mit den oben genannten Spezifikationen. Pultex & Nord Composites können nicht für Schäden verantwortlich gemacht werden, die durch den Missbrauch oder die Benutzung des Produkts für eine nicht geeignete Anwendung, entstehen.

Pultex GmbH
In den Bremen 50
52152 Simmerath

Tel.: +49 2473 92 78 0
Fax.: +49 2473 92 78 78

Mail: info@pultex.de
Web: www.pultex.de

