

BÜFA® -ISO-Gelcoat 3000-H nature

Art.-Nr. 5720001

Stand: 11.04.2022

BÜFA®-ISO 3000 Gelcoats sind thixotropiert und basieren auf einem ungesättigten Isophthalsäureharz, gelöst in Styrol. Sie zeichnen sich durch ihre sehr guten Verarbeitungs- und Bewitterungseigenschaften aus.

Steckbrief

Produktfamilie	BÜFA®-ISO 3000
Produktart	Gelcoat
Verarbeitungsoptionen	Handqualität
Vorbeschleunigt	Ja
Basisharztyp	Isophthalsäure (IP)
Fertigungsweise	Batch-Fertigung
Farbe	transparent
Geruch	nach Styrol

Anwendungsbereich

BÜFA®-ISO-3000 Gelcoats eignen sich für Formteile, die starker Bewitterung bei normaler Hydrolysebeanspruchung ausgesetzt sind. Darüber hinaus weisen sie sich durch eine sehr gute Kombination aus Flexibilität, guten mechanischen Eigenschaften, einfacher Verarbeitung und einer hohen UV-Beständigkeit (geringe Vergilbung und ein hoher Glanzgrad) aus.

Spezifikation / Technische Daten

Dichte (BM D01) ca.	1,13 g/mL
Flammpunkt (BPV FP 02) ca.	47°C
Styrolgehalt ca.	30,30 %

Viskosität (BM V01) Viskosität bei 20°C mit Spindel 6 und 5 U/min	45.000 - 60.000 mPas
Viskosität (BM V01) Viskosität bei 20°C mit Spindel 6 und 50 U/min	9.000 - 11.000 mPas

Die BÜFA Prüfverfahren beschreiben das Prüfszenario, nach dem die Kennwerte in unserem Hause ermittelt werden. Sie beziehen sich auf allgemeingültige Normen und sind bei Bedarf anzufragen.

Härtung

Reaktivität	BM R01
Probengröße	100g Probe
Peroxidzugabe	2,0 Vol% Curox M-303
Gelierzeit (Reaktivität 20-30°C)	8 - 13 min
Härtezeit (Reaktivität 20°C-Tmax)	16 - 22 min
T-Max (Reaktivität Tmax bei 20°C)	160 - 190 °C

ACHTUNG! Die vorstehenden Angaben beziehen sich ausschließlich auf die Verwendung der hier genannten Reaktionsmittel in der angegebenen Dosierung. Bei Verwendung anderer Erzeugnisse und auch bei abweichender Dosierung können die Ergebnisse anders ausfallen.

Die Überprüfung und Sicherstellung der Produktqualität (spezifikationsgerechte Ware) erfolgt im Rahmen der Qualitätssicherung direkt nach der Fertigung des Produktes.

Zur Optimierung der Formstoffeigenschaften empfehlen wir, falls die Umstände es zulassen, eine Nachhärtung (Temperung) des Bauteils über mehrere Stunden bei 80 °C. Hierdurch werden optimale Gelcoatseigenschaften erzielt.

Unter allen Umständen muss berücksichtigt werden, dass die Viskosität, die Reaktivität und die Chemikalienbeständigkeit des eingefärbten Gelcoats durch die Pigmentierung beeinträchtigt werden können!

Verarbeitung

Bisher wurde für diesen Gelcoat das BÜFA Trennmittelsystem BF 500 / BF 700 erprobt und mit Erfolg eingesetzt. Andere Trennmittel sollten zuvor unter Praxisbedingungen auf Ihre Verwendbarkeit geprüft werden.

Optimale Ergebnisse werden durch die Beachtung der folgender Hinweise erzielt: Die Nassfilmschichtdicke des Produktes sollte im flüssigen Zustand optimalerweise zwischen 600 - 800 µm betragen und sollte eine Schichtdicke von 600 µm nass nicht unterschreiten.

Um einen einwandfreien Verbund gewährleisten zu können, haben die Laminierarbeiten spätestens nach 8 Stunden zu erfolgen. Bei Wartezeiten > 8h zur Belegung des Gelcoats trägt der Verarbeiter die volle Verantwortung und sollte dies vorab testen.

Dieses Deckschichtharz kann bedingt durch die Produktbeschaffenheit ausschließlich per Hand verarbeitet werden. Für Verarbeitung und Härtung sind zudem die Hinweise in der technischen Informationsschrift "Verarbeitung von BÜFA®-Gelcoats" zu beachten.

Einfärbung

Die Dichte des Produktes ist von der Pigmentierung abhängig.

In der vorliegenden Form handelt es sich um ein nicht pigmentiertes Produkt.

Sonstige Hinweise

Vor der Verarbeitung ist der Gelcoat schonend aufzurühren.

Maritime Zulassung: Lloyds Register**

Lloyds Register** - BÜFA® -ISO-GELCOAT 3000-H --> MATS/4551/2

Lagerung und Handhabung

Aufgrund der Vielzahl von Faktoren, die die Betriebsbedingungen und die Anwendung des Produktes beeinflussen können, ist der Anwender nicht von der Durchführung eigener Tests und Versuche freigestellt.

Das Produkt muss verschlossen, kühl, trocken und vor Sonnenlicht geschützt aufbewahrt werden.

In unangebrochenen Originalgebinden ist das Produkt bei sachgemäßer Lagerung bis zu 20 °C mindestens 3 Monate verarbeitbar.

Höhere Temperaturen verringern die Lagerfähigkeit.

Die Gelier- und Härtingszeiten sowie die Viskositäten können sich mit zunehmender Lagerung verändern.

Die vorgenannten Angaben sind nach bestem Wissen erstellt und basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Es handelt sich bei diesen Angaben allein um Produktbeschreibungen, in keinem Fall jedoch um Beschaffenheits- oder Haltbarkeitsgarantien. Der Verarbeiter ist verpflichtet eigene Prüfungen und Untersuchungen durchzuführen, um eine Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte in seinem Anwendungsbereich zu verantworten. Das entsprechende EU-Sicherheitsdatenblatt in aktueller Version ist ebenfalls zu beachten.