

## SGi 128 / SD 228

### Flammhemmendes Epoxy-Gelcoat

Epoxy basiertes Gelcoat System **SGi 128 / SD 228**:

- ein flammhemmend und halogenfrei ausgerüstetes Epoxy Gelcoat System,
- geringe Rauchentwicklung und Toxizität,
- Bedarf der Temperung im Werkzeug vor der Entformung.

#### Flammhemmendes Epoxy-Gelcoat System SGi 128

Erscheinungsbild/Farbe		Weißes Gel	
Lagerstabilität		2 Jahre @ 20 °C gute Durchmischung vor Anwendung notwendig	
Viskosität (mPa.s)	@ 15 °C	18.500	± 3.700
Rheometer	@ 20 °C	12.200	± 2.500
CP 50 mm	@ 25 °C	8.570	± 1.800
Scherrate 10 s-1	@ 30 °C	6.330	± 1.300
	@ 40 °C	3.850	± 800
Dichte (g/cm <sup>3</sup> )			
Pycnometer	@ 20 °C	1,27	± 0,01
ISO 2811-1			
Brechungsindex	@ 25°C	1,5437	± 0,0005

#### Härter SD 228

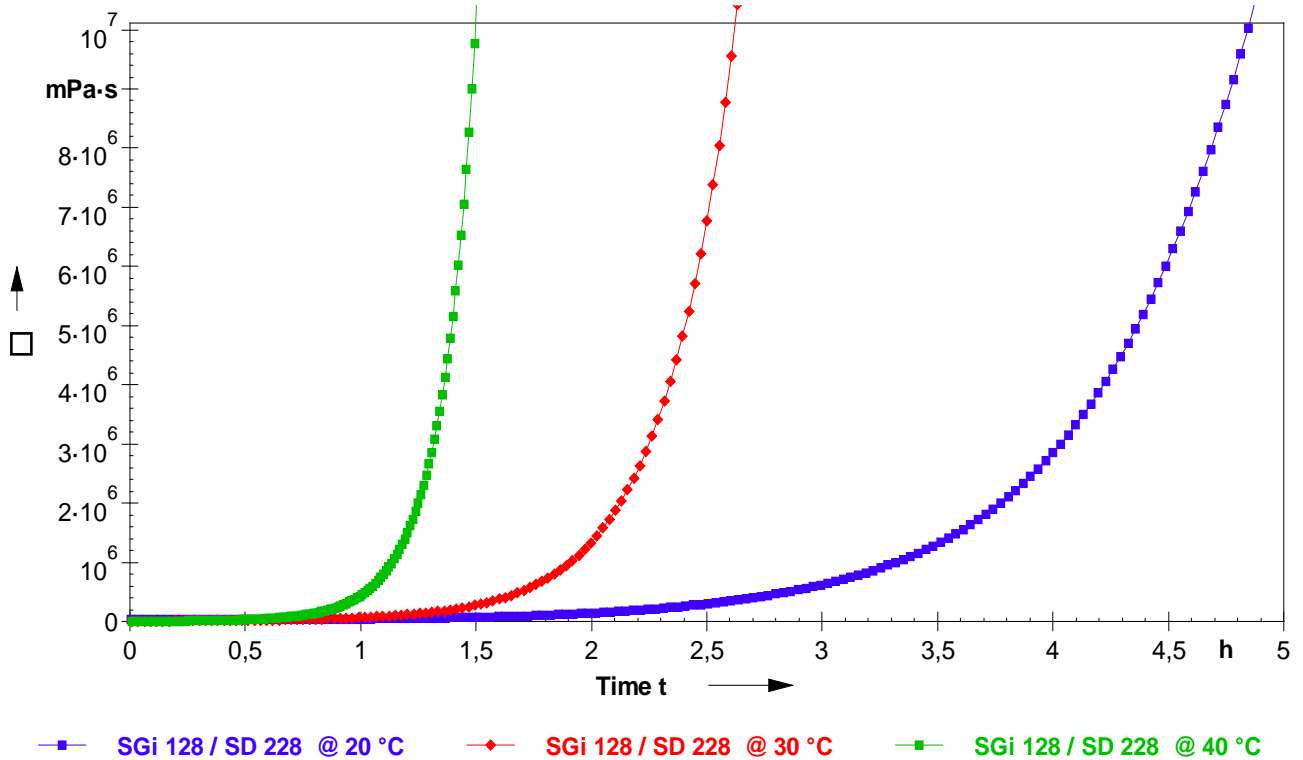
Erscheinungsbild/Farbe		Weißes Gel	
Lagerstabilität		1 Jahr @ 20 °C gute Durchmischung vor Anwendung notwendig	
Viskosität (mPa.s)	@ 15 °C	9.760	± 2.000
Rheometer	@ 20 °C	6.600	± 1.500
CP 50 mm	@ 25 °C	4.750	± 1.000
Scherrate 10 s-1	@ 30 °C	3.580	± 800
	@ 40 °C	2.290	± 500
Dichte (g/cm <sup>3</sup> )			
Helium Pycnometer	@ 20 °C	1,41	± 0,01
Brechungsindex	@ 25°C	1,5368	± 0,0005

**Mischung Epoxy Gelcoat SGi 128 / SD 228**

Erscheinungsbild (unausgehärtet)	Weißes Gel	
Mischungsverhältnis nach Gewicht	100 / 70	
Viskosität (mPa.s)		
Rheometer	@ 20 °C	13.000
CP 50 mm	@ 30 °C	6.700
Scherrate 10 s-1	@ 40 °C	4.200
Verbrauch (Schichtdicke 550 bis 750 µm)	@ 25 °C	750 bis 1.000 g/m <sup>2</sup>

**Reaktivität**

**Anstieg der Viskosität bei einer Filmdicke von 1 mm @ 20, 30 und 40 °C**



**Gelierzzeit bei einer Filmdicke von 1 mm**

Temperatur	20 °C	30 °C	40 °C
Gelierzzeit	6 h 40'	3 h 30'	1 h 50'

## Glasübergangstemperatur Tg bei reinem / unverstärkten Harzgemisch

		<b>SGi 128 / SD 228</b>
Härtungszyklus		24 h @ 25 °C 16 h @ 60 °C
DSC		
T <sub>G1</sub> anfangs	°C	73
T <sub>G2</sub> max	°C	73

Die Tests wurden ausgeführt an Probekörpern aus reinem, unverstärktem Harzgemisch ohne vorheriges Entgasen zwischen Stahlplatten. Die Messungen wurden nach folgenden Normen durchgeführt:

Zugfestigkeit: NF T 51-034  
 Biegung: NF T 51-001  
 Druck: NF T 51-101  
 Scherfestigkeit: ASTM D732-93  
 Schlagzähigkeit n. Charpy: NF T 51-035

DSC Glasübergangstemp.: ISO 11377-2:1999 -5°C to 180°C under nitrogen gas  
 Tg1 anfangs: 1. Durchgang bei 20 °C/min  
 Tg1 maximum am Anfang: 2. Durchgang bei 20 °C/min  
 DTMA Glasübergangstemp.: Temperaturfeld: 0°C bis 180 °C @ 2°C/min

Viskosität: Rheometer - CP 50 mm - Shear rate 10 s<sup>-1</sup>  
 Dichte: Pycnometer (ISO 2811-1)  
 Gelierzeit: Kreuzungsmethode der 'G' Kurven

## Anwendungsbedingungen

18 °C < Umgebungstemperatur < 50°C, Feuchtigkeit < 70%

## Trennmittel

Empfohlenes Trennmittel: (das lösemittelfreie) Cirex Si 041 WB.  
 Testen Sie vor der Anwendung die Kompatibilität von **SGi128 / SD228** mit einem eventuell anderen Trennmittel (Fischaugenbildung, Entformung nach dem Tempern).

## Anwendung

Das Material ist stark mit Füllstoffen gefüllt, nutzen Sie daher einen stabilen Rührer mit hoher Scherfestigkeit.

Genaues Einhalten des Mischungsverhältnisses vom Harz und Härter.

Beim Mischen der Harz/Härter Komponenten unbedingt auch beim Behälterboden und -wänden auf eine gute Vermischung achten!

Zwischen Vorbereitung und Verarbeitung der Harz/Härter Mischung sollten weniger als 15 Minuten liegen.

Kein Verdünnen bei Auftrag mit Rolle oder Pinsel, SGi128 verhält sich beim Auftrag selbstnivellierend.

## Laminieren

Mit dem Laminieren kann begonnen werden, wenn das Gelcoat immer noch klebrig ("tacky") ist. oder –als sichere Variante von uns empfohlen:

später, wenn das Gelcoat gleich mittels VERRANE-Glasgewebe belegt wurde, um dadurch eine mechanische Anbindung zu ermöglichen.

### Mechanische Anbindung

Bei der mechanischen Anbindung wird eine VERRANE-Glasgewebelage auf das Gelcoat aufgebracht, während dieses noch nass ist, jedoch bereits zu gelieren begonnen hat. Ziel dabei ist es, dass der untere Teil des Glasgewebes vom SGI 128 getränkt wird, während der obere Teil des Gewebes vom später folgenden Laminierharz benetzt wird. Um das VERRANE vorsichtig und nicht mit zu viel Druck auf dem **SGi 128** aufzubringen, empfehlen wir die Nutzung eines trockenen Schaumstoffrollers.

#### Bitte beachten Sie:

**Gültig bei allen von uns oder / und durch SICOMIN EPOXY SYSTEMS zur Verfügung gestellten und auf bestem Wissen und Gewissen beruhenden Informationen (egal, ob mündlicher oder schriftlicher Natur), können wir für deren Richtigkeit keine Haftung übernehmen.**

**Darum weisen wir unsere Kunden darauf hin, dass Sie sich vor endgültiger Anwendung als Verwender der SICOMIN-Produkte und Systeme unbedingt selbst von der Anwendbarkeit überzeugen müssen und dass die Verwendung ausschließlich Ihrer Verantwortlichkeit unterliegt.**

**Sollten von unserer oder von Herstellerseite her dennoch berechnigte Ansprüche erfüllt werden, so bezieht sich deren Erfüllung lediglich auf den Wert der gelieferten und von Ihnen verwendeten Produkte.**

**Der Hersteller wiederum garantiert die ständige Qualitätskontrolle laut seinen allgemeinen Geschäfts- und Lieferbedingungen.**