

Crystic® Gelcoat GT-900

Isophthal-Gelcoat für Spritzverfahren



Einleitung

Crystic® Gelcoat GT-900 ist ein Hochleistungs-Isophthal-Gelcoat. Es ist gefüllt, vorbeschleunigt und für die Anwendung im Spritzverfahren formuliert. Die hier in diesem technischen Datenblatt enthaltenen Angaben gelten für alle Farbtöne.

Anwendungen

Crystic® Gelcoat GT-900 wird für die Anwendung im Marinesektor und im Transport- und Bauwesen empfohlen. Weiterhin ist es für alle gängigen Bauteile geeignet.

Eigenschaften und Vorteile

Crystic® Gelcoat GT-900 wurde für die Gewährleistung von wesentlichen hervorragenden Bewitterungseigenschaften entwickelt. Das Viskositäts-Profil gewährleistet eine gleichmäßige Deckung mit minimalem Abfließen und geringer Porosität.

Spritzanwendung

Was man tun sollte

- Die Raumtemperatur sollte bei 18-25 °C liegen (Temperaturen von unter 18°C erfordern einen höheren Druck um ein akzeptables Spritzergebnis zu erzielen und dies begünstigt die Porosität).
- Geben Sie 2% Butanox M50 oder gleichwertigen Beschleuniger zu.
- Das Gelcoat ist sorgfältig mit der Hand oder mit einem Rührgerät bei niedriger Umdrehung aufzurühren.
- Gespritzt werden sollte bei niedrigstmöglichem Druck, um ein optimales Spritzbild und vollständige Fächerbreite zu erreichen.
- Tragen Sie zuerst einen dünnen Film auf, um danach die Gelcoatdicke in langen, gleichmäßigen Spritzpassagen mit jeweils 0,125 mm aufzubauen (0.005 Inch) bis zur empfohlenen Nassfilmdicke von 0.5 - 0.6mm (0.020 - 0.025 inch or 500-600g/m²) ist ausreichend. Diese Vorgehensweise wird Porosität und Farbabweichungen minimieren.
- Tragen Sie die erste Schicht innerhalb von 24 h auf das Gelcoat auf.
- Stellen Sie sicher, dass die Ausrüstung nach dem Gebrauch gründlich gereinigt wird.

Was man lassen sollte

- Das Gelcoat **nicht** mit hohen Umdrehungen aufrühren, da dies vorübergehend die Thixotropie reduziert und zur Entwässerung führt.
- Die Nassfilmdicke von 0,6 mm (0.025 Inch) **nicht** überschreiten, da dicke Filme schlecht entlüften.
- Das Gelcoat **nicht** übermäßig in Ecken auftragen, da dies sonst zu vorzeitiger Entformung führen kann.
- Beginnen Sie den Laminiervorgang **nicht**, bevor das Gelcoat zur klebefreien Oberfläche ausgehärtet ist.
- Versetzen Sie **nicht** mehr Gelcoat mit Katalysator, als gebraucht wird, bevor es anfängt zu gelieren.

Empfehlung für Neukunden

Es wird empfohlen, dass alle eingefärbten Gelcoats vor Ihrem Gebrauch geprüft werden, hinsichtlich Ihrer eigenen Anwendungsbedingungen, um das gewünschte Oberflächenfinish zu erzielen. Wir empfehlen bei Verwendung von neuen Farbtönen das Gelcoat vor Verwendung zu testen, bevor es in der Produktion zum Einsatz kommt.

www.geltint.com

Typische Eigenschaften – ungehärtet

Eigenschaft	Einheit	flüssige Gelcoat
Aussehen	-	eingefärbt
Viskosität bei 25°C	-	thixotrope
Dichte bei 25°C	-	1.2
Flüchtige Bestandteile	%	35
Lagerstabilität bei 20°C	Monate	3
Gelzeit bei (25°C, 2% Butanox M50)	Minuten	7

Typische Eigenschaften - Cured

Eigenschaft	Einheit	durchgehärtetes Gelcoat (nicht gefüllt)
Barcol-Härte (Model GYZJ 934-1)	-	42
Wasseraufnahme 24 h bei 23°C	mg	18
Wärmeformbeständigkeit (HDT) [†] (1.8MPa)	°C	75
Bruchdehnung*	%	3.0
Biegefestigkeit*	MPa	75
Biegemodul*	MPa	3600

* Härtingszeitplan – 24 h bei 20°C, 3 h bei 80°C.

† Härtingszeitplan – 24 h bei 20°C, 5 h bei 80°C, 3 h bei 120°C.

Nachhärten

Ansprechende Lamine für viele Anwendungen können mit Crystic[®] Gelcoat GT-900 gefertigt werden bei einer Aushärtung von 18 – 25 °C. Jedoch muss das Material für optimale Eigenschaften nachgehärtet werden bevor es weiterverarbeitet wird. Das Formteil sollte für 24 h gehärtet werden bei Raumtemperatur und anschließend nochmals mit Ofenhärtung für 3 h bei 80°C.

Lagerung und Haltbarkeit

Crystic[®] Gelcoat GT-900 sollte im Dunkeln in luftdicht geschlossenen Behältern gelagert werden. Die empfohlene Lagertemperatur sollte zwischen 10 und 20 °C liegen und nicht 30 °C übersteigen. Idealerweise die Gebinde erst kurz vor dem Gebrauch öffnen. Das Material sollte innerhalb von 5 Monaten ab Herstellungsdatum aufgebraucht werden.

Verpackung

Crystic[®] Gelcoat GT-900 wird in 18 kg Gebinden geliefert.

Gesundheit und Sicherheit

Bitte lesen Sie das Sicherheitsdatenblatt bevor Sie dieses Produkt verwenden. Ungesättigte Polyesterprodukte setzen Hitze frei wenn Sie in großen Mengen aushärten.

Version 2 : November 2016

All information on this data sheet is based on laboratory testing and is not intended for design purposes. Scott Bader makes no representations or warranties of any kind concerning this data. Due to variance of storage, handling and application of these materials, Scott Bader cannot accept liability for results obtained. The manufacture of materials is the subject of granted patents and patent applications; freedom to operate patented processes is not implied by this publication.

SCOTT BADER COMPANY LIMITED

Wollaston, Wellingborough, Northamptonshire, NN29 7RL

Telephone: +44 (0) 1933 663100

Facsimile: +44 (0) 1933 666623

www.scottbader.com