

Merkmale

- Sehr Wasser und Chemisch resistent
- Sehr geeignet für Schwimmbäder und Botenbau
- Gute universelle Anwendbarkeit
- Wunderschönes Laminierharz mit Glasfaser, Kohlefaser und Aramidfaser

Polyester Laminierharz Premium ISO NPG

- Nur das Polyester, Härter ist nicht enthalten, bitte separat kaufen. Zum Beispiel [Butanox](#)
- Dieser ISO-NPG-Polyester ist ideal für Projekte, die wasserdicht und chemisch beständig sein müssen.
- In Kombination mit verschiedenen Glasmatten zu verwenden
- Für eine gute und sichere Benetzung der Fasern
- Das Harz sackt nicht von den Fasern ab
- Luftblasen sind leicht zu entfernen
- Sehr hohe Temperaturbeständigkeit
- Lebensmittelrecht in Kombination mit dem Härter "Catalyst O" auch für Alkohol bis 25%
- Zertifiziertes Lloyd's Register

Dieses Polyester-Laminierharz ist basiert auf Isophthalsäure und Neopentylglykol (ISO-NPG) und ist vorbeschleunigt. Dieses Polyesterharz wird in Kombination mit einer CSM-Glasmatte (Schnittstrangmatte / Glasfasermatte) verwendet. Das Wet-Out ist sehr gut. Das Harz fließt nicht von der Faser ab. Luftblasen sind leicht zu entfernen.

Verwenden Sie dieses Harz am besten in den obersten Schichten mit [Schleier](#) oder [Glasfasermatte](#). Für die tieferen Schichten können Sie die gewebten [Glasfasermatten](#) verwenden.

Wir geben für jede Glasmatte an, was Sie ungefähr an Harz benötigen. Dies ist eine Richtlinie, die sich jedoch von Projekt zu Projekt stark unterscheiden kann.

Dieser Polyester ist ein perfektes High-End-Laminierharz und eignet sich auch gut für Teiche, Schwimmbäder und andere Projekte, die Wind und Wetter sowie verschiedenen Chemikalien standhalten müssen.

Bearbeitung normaler Verwendungen

Polyester härtet durch ein Peroxid als Härter aus. Bei niedrigeren Umgebungstemperaturen muss härter verwendet werden als bei höheren Umgebungstemperaturen.

Unterhalb der Menge an B-Komponente / Katalysator für 100 g Gemisch. Dies hängt stark von der Menge des jeweils herzustellenden Polyesters ab. Größere Mengen erzeugen von sich aus viel Wärme und können daher mit weniger härter gemischt werden.

- 12-18 ° C: 2,5% (2,5 ml)
- 18-23 ° C: 2% (2 ml)
- 23-30 ° C: 1,5% (1,5 ml)
- > 30 ° C: 1% (1 ml)

Wir empfehlen, das Polyesterharz nicht unter 12 ° C und vorzugsweise nicht über 35 ° C zu verarbeiten. Hinweis: Stellen Sie sicher, dass der Polyester selbst zwischen 18 und 22 ° C gelagert wird, um optimale Ergebnisse zu erzielen. Testen Sie immer, welche Menge härter in Ihrem Projekt am besten funktioniert.

Wenn die Temperatur zu niedrig ist, dauert die Aushärtung sehr lange und kann manchmal nicht vollständig abgeschlossen werden. Wenn die Temperatur zu hoch ist (auch aufgrund der Verwendung von zu viel härter), besteht eine große Wahrscheinlichkeit des Schrumpfens und der Spannungen im ausgehärteten Harz.

Das Aushärten von Polyesterharzen verläuft bei Raumtemperatur gut. Es stimmt, dass nach der Aushärtung bei 20°C das Backen des Harzes bei höheren Temperaturen (3 Stunden bei 85 ° C) oft ein stärkeres Endergebnis ergibt. In vielen Fällen ist dies jedoch unmöglich oder sehr schwierig. Verwenden Sie eine Pipette für kleine Mengen der B-Komponente / des Katalysators. 1 ml entspricht dann 1 Gramm.

Verwenden Sie maximal 5% Farbstoff. Zu viel Farbstoff oder die Zugabe anderer Additive (wie Verdünner) können die Eigenschaften des gehärteten Polyesters verändern.

Verarbeitung in Lebensmittelanwendungen oder für häufiger chemischer Kontakt

Wenn dieser Polyester für Formen und Gegenstände verwendet wird, die mit Lebensmitteln oder Chemikalien in Kontakt kommen, ist besondere Vorsicht geboten:

- Verarbeite das Harz auf Raumtemperatur (18-20 ° C)
- Arbeiten Sie bei Raumtemperatur immer mit 2% härter.
- Verwenden Sie als Härter den Katalysator O anstelle von Butanox M50

Benutzen /Tun:



SILICONES

and more

- Mischen Sie den Härter sehr gut und sorgen Sie für eine perfekte Verteilung
- Verwenden Sie keine Zusatzstoffe (Verdüner usw.)
- Verwenden Sie maximal 5% Farbstoff
- 24 Stunden bei 20 °C aushärten, dann mindestens 3 Stunden bei 85 °C.
- Reinigen Sie die Form nach dem Aushärten und Nachbacken mit Dampf oder lassen Sie sie 2 Stunden lang mit heißem Wasser 60-80 °C und neutralem Spülmittel stehen und spülen Sie sie dann mehrmals mit sauberem Wasser ab.

Technische Spezifikationen

Werte des flüssigen Produkts bei 25 °C.

- Farbe Pink
- Viskosität: 500 mPa s
- Volatiler Anteil: 49%
- Dichte: 1,05 g / cm³
- Säurewert: 13 mg KOH / g
- Gelierzeit von 100 g mit 2% Härter: 60 Minuten
- Mischungsverhältnis A zu B (Härter): 100 g: 1-2 g

Eigenschaften Harz für 24 Stunden bei 20°C und 5 Stunden bei 80°C und 3 Stunden bei 120°C ohne

Glasfaserverstärkung gehärteten

- Barcol-Härte: 44
- Formbeständigkeitstemperatur unter Gewicht: 117 °C
- Wasseraufnahme bei 23 °C nach 24 Stunden: 19 mg
- Farbe (UV-beständig): Bernsteinklar
- Dichte bei 25 °C nach dem Aushärten: 1,16 g / cm³
- Zugkraft: 60 N / mm²
- Zugmodul: 3300 N / mm²
- Bruchdehnung: 2,5%
- Volumenschumpfung: 9,5%

Eigenschaften Harz für 24 Stunden bei 20°C und 16 Stunden bei 40°C mit 4 Schichten von 450g / m² gehärtet CSM

- Glasanteil: 30%
- Zugkraft: 95 N / mm²
- Zugmodul: 7000 N / mm²
- Bruchdehnung: 1,7%
- Biegefestigkeit: 170 N / mm²
- Biegemodul: 6400 N / mm²

Haltbarkeit

Der flüssige Polyester ist in luftdichten Verpackungen bei einer Temperatur von 15 bis 25°C und ohne direkte Sonneneinstrahlung mindestens 3 Monate haltbar.

Sicherheit

Bei Verwendung von Polyesterharz- und Peroxidhärttern gelten die normalen Anforderungen an die chemische Sicherheit.

Während der Verarbeitung nicht trinken, essen und rauchen. Nach Gebrauch die Hände waschen. Kontakt mit Augen und Haut vermeiden. Nicht einnehmen. Arbeiten Sie in einem gut belüfteten Bereich. Wenn dies nicht möglich ist, verwenden Sie eine Maske mit einem organischen Dampffilter. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen und Kontakt mit Funken und offener Flamme vermeiden.

Arbeiten Sie immer mit den richtigen Sicherheitsmaterialien:

flüssigkeitsdichte Handschuhe, Spritzbrille und Mundmaske mit Filter. Im großen Einsatz auch einen Overall verwenden und immer in belüfteter Umgebung.

Benutzen /Tun:

