

## Polyester-System HP-P21GC

- Gelcoat -

Das Polyester-System HP-P21GC ist ein vorbeschleunigter, teilflexibler ISO/NPG Gelcoat. Er liegt in Streichkonsistenz für Deckschichtanwendungen mit hohen Ansprüchen vor.

### Eigenschaften und Einsatzgebiete:

- hochwertiges, ungesättigtes Polyestergelcoat auf Basis ISO/NPG
- thixotrop, luftseitig klebrig aushärtend (wachsfrei)
- Kobalt vorbeschleunigt
- hohe UV-Stabilität, ausgezeichnete Witterungsbeständigkeit
- gute Chemikalien- und Hydrolysebeständigkeit
- ausgeprägter Glanzgrad
- geeignet für den Einsatz in Schwimmbad- und Teichbau sowie Bootsbau, Fassadenbau, Fahrzeugbau, Modellbau,...
- Viskosität eingestellt für Handapplikation

### Verarbeitungsdaten:

Mischungsverhältnis	100 Teile Harz / 2 Teile Härter ( <i>Gewicht</i> )		
Mischungviskosität	thixotrop (hohe Viskosität f. Handapplikation)		
Topfzeit (Verarbeitungszeit)	15 - 20 min	(bei 20°C)	
Entformbar	24 h	(bei 20°C)	
Endfest	48 h	(bei 20°C)	
Überlaminierbar innerhalb	24 h	(bei 20°C)	
Verarbeitungstemperatur (optimal)	20 °C		
Verarbeitungstemperatur (min / max)	18-25 °C		
Voll belastbar nach	7 Tage	(bei 20°C)	

### Rohstoffdaten:

Viskosität Harz ( <i>bei 25°C</i> )	30.000 - 95.000	mPa * s	DIN 53015
-------------------------------------	-----------------	---------	-----------

### Formstoffeigenschaften -ohne Verstärkungsmaterial-:

Bruchdehnung	1,5	%	ISO 527
Biegefestigkeit	95	MPa	ISO 178
Schlagfestigkeit	8	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
E-Modul (Biegeversuch)	4000	MPa	ISO 527
Härte	50	Barcol B	ASTM D 2583
Wärmeestandfestigkeit (HDT)	90	°C	ISO R 75

Physikalische Daten ermittelt am ungefüllten Probekörper mit 1,5% MEKP. Härtung erfolgte 48h bei 20°C und 2h bei 80°C.

### Sicherheitshinweise:

Die Sicherheitshinweise sind den jeweiligen Gebinden zu entnehmen.  
Nicht in die Hände von Kindern gelangen lassen. Einatmen von Dämpfen und Produktkontakt mit der Haut vermeiden. Geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen. Bei Anwendung nicht essen oder rauchen. Während der Aushärtung wird Energie abgegeben, daher zur Vermeidung von Hitzestaus für ausreichende Wärmeabführung sorgen. Mengen der Einzelansätze auf den jeweiligen Arbeitsschritt abstimmen.

### Anwendungshinweise:

System nur im optimalen Verarbeitungstemperaturbereich anwenden. Die relative Luftfeuchtigkeit der Umgebung darf 70% nicht überschreiten. Die Umgebungstemperatur sollte bei mind. 18°C und max. 25°C liegen.

Unter Beachtung der Sicherheitshinweise werden in einem geeigneten Mischbehälter, gemäß Kenndaten des Produktdatenblattes, Harz und Härter eingewogen. Abweichungen vom Mischungsverhältnis führen zu unvollständiger Aushärtung und dadurch bedingt zu Eigenschaftsverlusten.

Mit einem Rührstab/ Propeller gründlich, intensiv unter Einbeziehung der Randzonen durchmischen. Noch vorhandene Schlierenbildung zeigt unzureichende Vermengung an. Größere Ansatzmengen (>100g) und höhere Temperaturen (>25°C) verkürzen die Verarbeitungszeit. Ansätze, welche im Mischgefäß auf über 40°C ansteigen, sollten nicht weiter verwendet werden, da eine Verarbeitung mit Eigenschaftsverlusten verbunden ist. Temperaturanstiege werden durch Ausgießen der Abmischung in flache Farbwannen verzögert. Eine Anwendung in direkter Sonneneinstrahlung ist zwingend zu vermeiden.

Das Gelcoat kann mit Pinsel oder Velourswalze aufgetragen werden. Wir empfehlen einen zweimaligen Anstrich zur Erhöhung der Deckkraft.

Soll: Insgesamt 500-700 g/m<sup>2</sup> für eine Gelcoatdicke von 0,4 - 0,6 mm.

Vor dem Auftragen einer Folgeschicht sollte der erste Anstrich ausreichend aushärten.

Für eine optimale Haftung sollte die untere Schicht noch „tacky“, d.h. oberflächlich klebrig sein und darf sich nicht mit der Folgeschichtung ablösen.

Wir empfehlen Vorversuche zur Prüfung auf Tauglichkeit für den jeweiligen Anwendungsfall.

### Arbeitsmittelreinigung:

Nicht ausgehärtete Produktreste können mit Aceton von Werkzeugen abgelöst werden. Arbeitsgeräte müssen nach dem Auswaschen mit dem Lösungsmittel gründlich ausgelüftet werden, um ein Eintragen des Reinigers in Folgemischungen zu vermeiden.

Ausgehärtetes Material kann nur mechanisch, z.B. durch Abschleifen entfernt werden.

### Lagerung:

Schraubverschluss von Produktresten befreien. Deckel nicht vertauschen. Angebrochene Gebinde fest verschließen. Kühl und trocken lagern. Haltbarkeit bei optimaler Lagerung mindestens 3 Monate.

*Hinweis: Der enthaltene Kobalt-Beschleuniger kann mit der Zeit abbauen.*

### Liefergebinde:

Metallbehälter mit Sicherheitsverschluss in Liefermengen zu 5kg.

Größere Gebinde nach Absprache.

### Entsorgung:

Nicht in die Kanalisation, in Gewässer oder ins Erdreich gelangen lassen. Nicht ausgehärtete Produktreste sind Sonderabfall. Das ausgehärtete System ist Baustellenabfall/ Hausmüll.

### Weiterführende Informationen:

Weitere anwendungsspezifische Informationen können angefordert oder auf unserer Internetseite unter Produktinfo abgerufen werden. Gerne beraten wir Sie auch telefonisch.

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt wurden nach bestem Wissen zusammengestellt und entsprechen unserem derzeitigen Erkenntnisstand. Eine Verbindlichkeit / Gewährleistung für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall, können wir jedoch aufgrund der Vielzahl der Anwendungsmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen unserer Produkte nicht übernehmen. Wir raten generell zu Vorversuchen.  
Mit Erscheinen des Datenblattes werden alle früheren Ausgaben und daraus resultierenden Daten ungültig.