



TECHNISCHES MERKBLATT

ERPOL GELCOAT UP 5800 (bisherige Bezeichnung UP 580) UP 5801-SP (bisherige Bezeichnung UP 580 SP)

Charakteristik:

Feinschichtharz auf Basis Isophthalsäure/Neopentylglykol, thixotrop eingestellt, vorbeschleunigt, lichtstabilisiert. Gelcoat mit sehr guter Chemikalienbeständigkeit, hoher Wärmeformbeständigkeit und guten mechanischen Eigenschaften.

Einsatzgebiet:

Für die Herstellung von Formteilen, an die erhöhte Anforderungen hinsichtlich chemischer, thermischer und mechanischer Beanspruchung gestellt werden, wie z.B. GFK-Rohre, GFK-Behälter, Auskleidungen, Beschichtungen, Korrosionsschutz.

Als Feinschichtharz für den Sanitärbereich.

Unter der Typenbezeichnung UP 5801-SP ist die spritzfähige Einstellung lieferbar.

Beide Einstellungen sind auch als Topcoat unter der Bezeichnung **ERPOL TOPCOAT UP 5810** (streichfähig) bzw. **ERPOL TOPCOAT UP 5811** (spritzfähig) in fast allen RAL-Einfärbungen erhältlich.

Kennwerte des Gelcoats im Lieferzustand:

Kennwert	Prüfnorm	Wert		Einheit
		UP 5800	UP 5801-SP	
Viskosität bei 25°C (Rotation)	DIN 53018	1300 +/- 100	600 +/- 100	m Pa*s
Styrolgehalt	DIN 16945	35 +/- 2	45 +/- 2	%
Dichte bei 25°C	DIN 51757	1,2	1,2	g/cm ³
Brechungsindex bei 20°C	DIN 53491	1,53	1,54	-
Flammpunkt	DIN 53213	34	34	°C
Lagerfähigkeit bei 20°C und unter Lichtausschluß		max. 3	max. 3	Monate

Aussehen:

Violett, milchig-transparent.

Reaktionsverhalten:

Gelierzeit bei 20°C mit 2,0 % MEKP 50 %-ig (ME 50 LS-P) nach DIN 16945 / Verfahren B:

Kennwert	Einheit	UP 5800	UP 5801-SP
Gelierzeit	Minuten	15 +/- 3	10 +/- 3

Kalthärtung bei 25°C mit 2 % MEKP 50 %-ig (ME 50 LS-P) nach DIN 16945:

Kennwert	Einheit	UP 5800	UP 5801-SP
t _a (Zeit, in der die Temperatur von 25°C bis 35°C steigt)	Minuten	12 +/- 3	8 +/- 3
t _b (Zeit, in der die Temperatur von 25°C bis T _{max} steigt)	Minuten	30 +/- 3	27 +/- 3
T _{max} (Temperaturmaximum)	°C	ca. 70	ca. 75



**Kennwerte des Gelcoats im ausgehärteten Zustand:
Mechanische und thermische Kennwerte des unverstärkten, polymerisierten Gelcoats.**

Kennwert	Prüfnorm	Wert	Einheit
Biegefestigkeit	DIN 53452	120 - 150	N/mm ²
E-Modul (Biegeversuch)	DIN 53457	3600 - 4000	N/mm ²
Zugfestigkeit	DIN 53455	60 - 70	N/mm ²
Schlagzähigkeit	DIN 53453	12 - 15	kJ/m ²
Wärmeformbeständigkeit nach Martens	DIN 53458	90 - 100	°C
Wärmeformbeständigkeit nach ISO (HDT/A)	ISO 75/Verfahren A	105 - 115	°C

Verarbeitung:

Mit weichem Pinsel im Kreuzgang aufstreichen. Verbrauchsmenge je m² ca. 500-600 g.
Die spritzfähige Einstellung sollte mit geeigneten Geräten in zwei Schichten von ca. je 300 mm aufgetragen werden. Zwischen dem ersten und zweiten Auftrag empfehlen wir zwecks besserer Entlüftung eine Wartezeit von 10 - 15 Minuten.

Nachhärtung:

Die optimalen mechanischen Eigenschaften werden erst nach mehrstündigem Tempern der mit Gelcoat UP 5800 (UP 5801-SP) gefertigten Formteile erreicht.

Verpackung:

Wechselcontainer a. 1000 kg
Einwegdeckelfaß mit Inliner a. 200 kg
Einweggebinde a. 25 kg

Kennzeichnung und Transport:

Die Kennzeichnungs- und Transportvorschriften entnehmen Sie bitte dem betreffenden EG-Sicherheitsdatenblatt.

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift, die wir zur Unterstützung des Käufers bzw. Verarbeiters auf Grund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Erkenntnisstand in Wissenschaft und Praxis geben, sind unverbindlich und bekunden kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen, insbesondere durch von uns nicht beeinflussbare Faktoren während der Verarbeitung und bei Verwendung von Rohstoffen Dritter. Im übrigen gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen. Änderungen im Sinne technischer Weiterentwicklungen sind vorbehalten.

RÜHL PUROMER GmbH

Telefon: Auftragsannahme 06172/733-264 oder -282
Techn. Beratung 06172/733-260 oder 266
Telefax: 06172/733-141

03/03