



## TECHNISCHES MERKBLATT

### Formenbaugelcoat UP 935 BT

#### Charakteristik:

Formenbaugelcoat UP 935 BT ist ein ungesättigtes Polyesterharz in thixotroper streichfähiger Einstellung, das bereits einen Cobalt-Beschleuniger enthält. Formenbaugelcoat UP 935 BT zeichnet sich durch sehr gute Oberflächenhärte und Polierbarkeit sowie hohe Schlagzähigkeit und Abriebfestigkeit aus. Besonders hervorzuheben ist die ausgezeichnete Styrolbeständigkeit bei gleichzeitiger hoher Wärmestandfestigkeit. Die thixotrope Einstellung des Formenbaugelcoat UP 935 BT erlaubt an senkrechten Flächen Aufträge bis zu 0,6 mm.

#### Einsatzgebiete:

Formenbaugelcoat UP 935 BT wird vorzugsweise als Oberflächenschicht bei der Herstellung von GF-UP-Formen eingesetzt.

#### Lieferform:

Formenbaugelcoat UP 935 BT kann natur und in fast allen Farbtönen der RAL-Karte eingefärbt geliefert werden (bei Bestellung bitte stets angeben). Zum Einfärben werden ausschließlich Polyester-Farbpasten verwendet.

#### Spezifikation von Formenbaugelcoat UP 935 BT natur in der Lieferform:

| Kennwert   | Prüfnorm    | Wert      | Einheit           |
|--|-------------|-----------|-------------------|
| Viskosität bei 20 °C                                   |             | thixotrop |                   |
| Nicht flüchtige Anteile (nfA)                          | DIN 53216-A | 64-68     | Gew.-%            |
| Farbe  |             | rosa/trüb |                   |
| Dichte bei 20 °C                                       | DIN 53217/2 | 1,12      | G/cm <sup>3</sup> |
| Flammpunkt   | DIN 53217   | Ca. 34    | °C                |
| Lagerfähigkeit bei max. 25 °C und unter Lichtausschluß |             | 3         | Monate            |

#### Härtungssystem

| Formenbaugelcoat UP 935 BT | Beschleuniger CS 1% | Härter ME-50 L | Gelierzeit |
|----------------------------|---------------------|----------------|------------|
| GT                         | GT                  | GT             | Min        |
| 100,0                      | ---                 | 2,0            | 15 +/-5    |

#### Verarbeitung:

Formenbaugelcoat UP 935 BT sollte vorzugsweise mit einem weichen Flachpinsel aufgetragen werden. Für gut deckende Schichten ist meist ein zweimaliger Anstrich erforderlich, wobei man den ersten vorher härten lässt. Empfohlene Auftragsmenge 500-600 g/m<sup>2</sup> für eine Gelcoatschichtdicke von 0,4-0,5 mm.



Durch Zumischung von 20 – 30 GT Styrol kann Formenbaugelcoat UP 935 BT auch mit Gelcoat-Spritzanlagen oder Obertoppistole verarbeitet werden. Die Temperatur der Gelcoatmischung und der Form sollte mindestens 20 °C betragen.

Formenbaugelcoat UP 935 BT ist bereits so eingestellt, dass die der Luft ausgesetzte Seite immer leicht klebrig bleibt, wodurch auch bei späterer Weiterverarbeitung eine einwandfreie Verbindung mit dem darauffolgenden Laminat gegeben ist. Sobald die Gelcoatschicht ausgehärtet ist, kann weitergearbeitet werden.

Eine ausreichende Härtung ist dann erreicht, wenn nach Betupfen auf dem Finger kein Gelcoat mehr hängen bleibt. Die erste Laminatschicht soll jedoch spätestens nach 12 Stunden aufgebracht werden.

Achtung: Formenbaugelcoat UP 935 BT ist cobaltbeschleunigt. Nach längerer Lagerzeit kann die Aktivität des Beschleunigers nachlassen. Um die ursprüngliche Gelzeit einzustellen, kann durch Zugabe von 0,1-0,4 GT CS 1% nachbeschleunigt werden.

### **Kennwerte von Formenbaugelcoat UP 935 BT im gehärteten Zustand:**

| <b>Kennwert</b> | <b>Prüfnorm</b> | <b>Wert</b> | <b>Einheit</b>    |
|-----------------|-----------------|-------------|-------------------|
| Reißfestigkeit  | DIN 53455       | 58,00       | N/mm <sup>2</sup> |
| Reißdehnung     | DIN 53455       | 3,30        | %                 |
| Wasseraufnahme  | DIN 53495       | 0,45        | %                 |

### **Lagerung und Lagerstabilität:**

Formenbaugelcoat UP 935 BT sollte in geschlossenen Gebinden kühl und trocken gelagert werden. Gebinde nach Entnahme sofort wieder luftdicht verschließen.

Bei sachgerechter Lagerung ist Formenbaugelcoat UP 935 BT 3 Monate lagerstabil.

### **Verpackung:**

Einweghobbock 25 kg

### **Vorsichtsmaßnahmen**

Bei der Verarbeitung von ungesättigten Polyesterharzen sind die Angaben im "Merkblatt Styrol und styrolhaltige Zubereitungen" der Berufsgenossenschaft der Chemischen Industrie zu beachten. (Zu beziehen von: Jedermann-Verlag Dr. Otto Pfeffer, Heidelberg).

\*\*\*

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.

\*\*\*

## **RÜHL PUROMER GmbH GFK-Systeme**

06/03

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