

Polyester Reparaturharz

CHARAKTERISTIK

Das Polyester Reparaturharz ist ein kobaltbeschleunigtes, styrolfreies Polyesterharz. Es ist ein niedrigviskoses, thixotropes Orthophthalsäure-Harz für mittlere Beanspruchung. Das Harz wird mit 1 bis 3% MEKP-Härter ausgehärtet. Das Harz kann in Naßschichten bis zu 7 mm Dicke eingesetzt werden. Das Harz zeichnet sich darüber hinaus durch eine begrenzte (Peakbremse) Reaktionstemperatur bei der Härtung aus, so dass auch dickere Lamine gehärtet werden.

EINSATZGEBIET

Das Reparaturharz wird eingesetzt für Beschichtungen, Formteilbau und Gießmassen.

Es eignet sich mit Glasfaserverstärkung hervorragend für das Handauflegeverfahren und mit Füllstoffen versehen als Vergussharz. Glasfaserverstärkt: Elemente für den Bootsbau und -reparatur, Fahrzeugbau, Beckenbeschichtungen, Abdeckhauben für Maschinenteile, Möbelherstellung und im Bauwesen. Mit Füllstoffen: Polyesterbeton, Vergießen elektrischer Schaltungen, Gießmassen für künstlerische Arbeiten.

PRODUKTDATEN

Lagerung (kühl und trocken)	Mindestens 6 Monate im ungeöffneten Originalgebinde
Farbton	blau
Konsistenz	flüssig
Härterzugabe	2-3 % MEKP-Härter
Gebinde	0,5kg, 1kg incl. Härter
Basis	Vinyltoluol

Der Verbrauch von dem Polyester Reparaturharz errechnet sich aus den Glasmatten- bzw. Glasgewebegewicht. Zur Mengenermittlung berechnet man das 3-fache Glasmatten bzw. 1-fache Glasgewebegewicht. Beispiel: 900 g Laminierharz für 1 m² Glasfasermatte 300g/m² Flächengewicht. Die Kontrolle der Härterzugabe erfolgt durch einen Farbindikator, der nach Zugabe des MEKP innerhalb weniger Minuten sichtbar wird. Die Chemikalienbeständigkeit von dem Harz gegen Wasser, schwache Säuren und Alkalien ist bei Raumtemperatur gut (Nachttemperatur vorausgesetzt). Gegen Chlorkohlenwasserstoffe, niedere Ketone und Ester sowie heiße wässrige Lösungen ist nach längerer Einwirkung ein Anquellen des Harzes zu beobachten.

VERARBEITUNG

Das Polyester Reparaturharz ist bereits vorbeschleunigt und wird zur Verarbeitung allgemein mit 1 bis 3% MEKP vermischt. Die Verarbeitungstemperatur soll 18° bis 25° C betragen. Im Allgemeinen wird das Harz in der Lieferform verwendet. Es ist jedoch problemlos der Zusatz von UP-Farbpasten (bis 20% Zugabe) möglich. Die Verarbeitung im Handauflegeverfahren erfolgt in der Regel mit einer Fellrolle. Die mit dem Harz getränkten Glasmatten und -Gewebe werden mit einem Scheibenroller entlüftet. Bauteile und Beschichtungen aus dem Reparaturharz müssen mit einem TOPCOAT behandelt werden, um eine klebefreie Oberfläche zu erzielen.

HÄRTERDOSIERUNG

bei Naßschichtdicke von	MEKP-Härter je kg Harz	Topfzeit
1 - 3 mm bei 20° C	3 % = 30 g	ca. 20 Minuten
2 - 4 mm bei 20° C	2 % = 20 g	ca. 25 Minuten
3 - 7 mm bei 20° C	1 % = 10 g	ca. 30 Minuten

Beim Unterbrechen der Laminierarbeiten darf das Harz der letzten Lage nur mit 1% MEKP-Härter angesetzt werden. Die letzte Glaslage soll dann möglichst harzarm auflaminiert werden. Die Laminierarbeiten sollen nach spätestens 48 Stunden fortgesetzt werden. Später ist ein Anschleifen notwendig.

VORSICHTSMAßNAHMEN

Hinweise zum Umgang mit den Produkten und zur Entsorgung entnehmen Sie bitte dem gültigen Sicherheitsdatenblatt und den entsprechenden Merkblättern der Berufsgenossenschaft der Chemischen Industrie.

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründen und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns soweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgsversprechenden Beurteilung erforderlich sind, rechtzeitig und vollständig zu unserer Kenntnis übermittelt hat.

Copyright VOSSCHEMIE