

# VISCOVOSS LT 30 SB

Polyesterharz

01/19  
Dezember 2019

## :: CHARAKTERISTIK

VISCOVOSS LT 30 SB ist ein Polyester-Schlußlack (Topcoat) auf Orthophthalsäure-Basis. Er besitzt neben guten mechanischen Eigenschaften ein ausgezeichnetes Verhalten bei Freibewitterung. Er härtet auch bei Luftkontakt klebfrei aus.

Der Schlußlack LT 30 SB ist:

- \* matt,
- \* farblos,
- \* lichtstabilisiert (S),
- \* kobaltbeschleunigt (B).

## :: EINSATZGEBIET

LT 30 SB wird bei Formteilen als letzter Auftrag aufgebracht, um die Glas-Harz-Schichten klebfrei abzudecken. Bei Beschichtungen mit Glasfaser-Kunststoff bildet er - gegebenenfalls zusammen mit einem oder zwei Versiegelungsanstrichen - die klebfreie Deckschicht. LT 30 SB wird auf vornehmlich witterungsbelasteten Laminaten aufgebracht.

## :: PRODUKTDATEN

### Materialdaten des flüssigen Harzes

Styrolgehalt	31 ± 2 %
Viskosität der pinselfähigen Einstellung	thixotrop
Spezifisches Gewicht bei 20°C	1,14 g/cm <sup>3</sup>
Flammpunkt	ca. 34°C
Lagerung (kühl und trocken)	mindestens 6 Monate im ungeöffneten Originalgebinde

### Materialdaten des ausgehärteten Harzes

Volumenschrumpf bei Härtung	ca. 7 %
Reißfestigkeit (DIN 53455)	85 N/mm <sup>2</sup>
E-Modul aus der Reißfestigkeit (DIN 53457)	3500 N/mm <sup>2</sup>
Reißdehnung (DIN 53455)	ca. 4 %
Barcolhärte	25

## :: VERARBEITUNG

LT 30 SB wird mit einem Pinsel oder Fellroller gleichmäßig auf das noch klebrige bzw. angeschliffene Laminat aufgebracht. Beim Auftragen mit der Fellrolle empfiehlt sich ein Verschlichten mit dem Feinschichtpinsel unmittelbar nach dem Auftragen. Der Verbrauch beträgt ca. 200 - 300 g/m<sup>2</sup> pro Auftrag. Farblose LT-Lacke können durch Zusatz von 10 - 20 % Polyester-Farbpaste eingefärbt werden (ggf. zusätzlich Beschleuniger hinzufügen). Zweckmäßig ist eine Einfärbung des letzten Versiegelungsanstrichs, so daß der LT-Lack nur noch mit 5 - 10 % Farbpaste versetzt werden muß. Einzelnen eingefärbte Hobbocks sind vor Gebrauch zu vermischen, um einen einheitlichen Farbton zu erreichen. Diese Maßnahme wird grundsätzlich für alle Teilmengen eines Formteils empfohlen. Die Aushärtung erfolgt durch Zusatz von 2 - 3 % MEKP-Härter. Die Topfzeit bei 20° C beträgt bei dieser Zugabemenge ca. 15 Minuten. Die volle chemische Belastbarkeit ist nach 3 - 7 Tagen erreicht. Eine Verarbeitungstemperatur von 18° bis 25° C ist unbedingt einzuhalten. LT 30 SB besitzt nach der Aushärtung eine matte Oberfläche (Seidenglanz), die mit Poly-Glanz-Polierpaste aufpoliert werden kann.

## :: 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, Untergründe 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. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Technische Merkblatt, das von uns angefordert werden sollte.

Copyright VOSSCHEMIE