

VISCOVOSS G 311 SB

Polyesterharz

01/06
August 2006

:: CHARAKTERISTIK

G 311 SB ist eine Polyesterfeinschicht auf Orthophtalsäurebasis mit extrem hoher Bruchdehnung, sehr guter Witterungsbeständigkeit und hoher Schlagzähigkeit. Die hohe Kratzfestigkeit dieser Feinschicht bewirkt außerdem eine verminderte Neigung zum Verschmutzen. Die Hand-Feinschicht wird mit MEKP Härter gehärtet und in folgender Einstellung geliefert:

- farblos, weiss
- lichtstabilisiert (S)
- kobaltbeschleunigt (B) und
- pinselfähig

:: EINSATZGEBIET

Für witterungs- und zeitweise wasserbelastete Bauteile, die Verformungen oder Abriebbelastungen unterliegen. Für Industrieteile, im Transportwesen, für Sportartikel, bei künstlerischen Arbeiten und im Bootsbau für kleine Einheiten (Trailerboote) eingesetzt.

:: PRODUKTDATEN

Materialdaten des flüssigen Harzes

Styrolgehalt	31 ± 2 %
Viskosität	thixotrop
Spezifisches Gewicht	1,15 g/cm ³
Volumenschumpf bei Härtung	ca. 7 Vol.-%
Flammpunkt	ca. 34°C
Lagerung (kühl und trocken)	mindestens 6 Monate im ungeöffneten Originalgebinde

Materialdaten des gehärteten Harzes

Reißfestigkeit (DIN 53455)	65 N/mm ²
E-Modul aus dem Zugversuch (DIN 53457)	2600 N/mm ²
Reißdehnung	7,1 %
Barcolhärte	25

VOSSCHEMIE GMBH

Esinger Steinweg 50
25436 Uetersen
Germany
www.vosschemie.de

SITZ DER GESELLSCHAFT
Uetersen

AMTSGERICHT
Pinneberg – HRB 0265 EL
USt-Id-Nr.: DE134800975
ILN: 41 02870 00000 8

GESCHÄFTSFÜHRER
Ellen Voss, Dieter Voss,
Klaus Voss, Hans-Joachim Rohde

NIEDERLASSUNGEN
Ratingen, Oschatz, Kolbermoor

Qualitätsmanagement-System
zertifiziert von LLOYD'S nach
der Qualitätssicherungsnorm
DIN EN ISO 9001 : 2008



:: VERARBEITUNG

Ein Verbrauch von ca. 0,6 kg/m² Formenoberfläche entspricht einer Schichtdicke von 0,5 mm. G 311 SB wird mit dem Feinschichtpinsel, dem Rundpinsel oder einem Modler auf die mit Trennmittel versehene Form aufgebracht. Wichtig ist, dass die Temperaturen im Arbeitsraum und auf der Formenoberfläche zwischen 18 und 25°C liegen. Die Feinschicht ist mit Kobaltbeschleuniger versehen, so dass mit 2 - 3 % MEKP- Härter ausgehärtet werden kann. Die Topfzeit bei 20°C liegt bei 15 Minuten, wenn mit den o. a. Zusätzen gearbeitet wird. Die erste Glaslage soll frühestens nach etwa einer Stunde (Quietschtest), spätestens nach 8 Stunden aufgebracht werden, so dass ein Anquellen (Elefantenhaut) und ein zu großer Styrolverlust vermieden wird. Zum Einfärben farbloser Feinschichten werden 10 – 15 % Polyester Farbpaste zugesetzt. Da Farbpasten die Härtung beeinflussen können, ist grundsätzlich vor Arbeitsbeginn ein Topfzeittest durchzuführen.

:: 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