

VISCOVOSS G 323 (H) und (S)

Polyesterharz

01/20
Januar 2020

:: CHARAKTERISTIK

G 323 ist eine mittelreaktive, vorbeschleunigte, thixotropierte Gelcoat basierend auf einem hochwertigen Isophthalsäure-Polyesterharz. Die beiden Einstellungen Hand (H) und Spritz (S) ermöglichen die Verarbeitung mit Pinsel, Rolle oder Spritzpistole. Standardmäßig wird G 323 als farblose Feinschicht geliefert. Bei entsprechendem Bedarf, ist das Produkt auch in RAL - Farbtönen lieferbar. Die Härtung erfolgt mit 1,3 – 2,0 % MEKP.

:: EINSATZGEBIET

Für allgemeine GFK – Teile besonders im Boots- u. Schiffbau und im Sanitärbereich.

:: PRODUKTDATEN

Materialdaten des flüssigen Harzes

	Hand	Spritz
Viskosität	ca. 20000 mPa.s	ca. 12000 mPa.s
Styrolgehalt	30 %	35 %
Spez.Gewicht b. 20 °C	1,26 g/cm ³	1,30 g/cm ³
Volumenschrunpf	ca. 7 Vol.-%	ca. 7 Vol.-%
Bruchdehnung (ISO 527)	ca. 3,6 %	ca. 3,6 %
Zugfestigkeit (ISO 527)	ca. 60 N/mm ²	ca. 60 N/mm ²
Wärmeformbeständigkeit (ISO 75)	55°C	55°C
Flammpunkt	34°C	34°C
Topfzeit mit 1,5% MEKP	10-20 min	10-20 min
Lagerung (kühl und trocken)	mindestens 6 Monate im ungeöffneten Originalgebinde	

Bei längerer Lagerung kann die Reaktivität des Materials nachlassen. Wir empfehlen einen Topfzeitversuch und ggf. ein Nachbeschleunigen des Materials.

:: VERARBEITUNG

Ein Verbrauch von 0,6 kg/m² Formenoberfläche entspricht einer Schichtstärke von ca. 0,5 mm. Die Gesamtdicke des Gelcoatauftrages sollte 0,5 – 0,8 mm betragen, um eine ordnungsgemäße Härtung zu gewährleisten. G 323 H wird auf die eingetrennte Form mit Feinschichtpinsel, Rundpinsel oder Modler aufgebracht. Sollte eine Rolle zum Auftragen verwendet werden, empfehlen wir ein nachfolgendes Verschlichten mit dem Feinschichtpinsel. Die Qualität einer gerollten Feinschicht bleibt deutlich hinter einer mit Pinsel applizierten zurück. G 323 S wird mit der Spritzpistole aufgetragen. Die Temperatur im Arbeitsraum und auf der Formenoberfläche sollte dabei zwischen 18 und 25°C liegen. Die Feinschicht ist mit Kobaltbeschleuniger versehen, so dass mit 1,3 – 2 % MEKP- Härter ausgehärtet werden kann. Die Topfzeit bei 20°C liegt bei 15 Minuten, wenn mit dem o. a. Zustand gearbeitet wird. Die erste Glaslage soll frühestens nach etwa einer Stunde (Quietschtest), längstens nach 8 Stunden aufgebracht werden, so dass ein Anquellen (Elefantenhaut) und ein zu großer Styrolverlust vermieden werden. Zum Einfärben farbloser Feinschichten werden 10-25 % 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