

TECHNICAL DATASHEET

POLYESTER

30-112

PRODUKTBESKRIVNING

Tvåkomponent polyester för laminering och reparation av skador. Polyestern rekommenderas särskilt för snabba reparationer, för att fylla hål och håligheter och för att förstärka stora och små ytor som inte utsätts för konstant kontakt med vatten. Färgindikatorn i polyestern möjliggör kontroll av härdningsprocessen.

PRODUKT INFORMATION

YTSKIKT	gelcoat (polyesterlaminat), aluminium, stål
FÄRG	Grönblått
GLANS	glans
BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE	100: 2-4 viktprocent (g)
ANVÄNDNINGSMETOD	Borsta, rulla,

BRUKSANVISNING

BEREDNING AV YTAN

Laminat - rengör ytan för smuts och avfetta. Ta bort skadat och skiktat laminat från reparationsplatsen med en vinkelslip, skarp mejsel eller sticksåg. Vinkla / avfas det skadade området för att bilda bokstaven "V". Matt ytan med slipande papper P40-P100. I händelse av reparationsarbete på båda sidor bör laminatstödplattan installeras. Slipning ska göras på vardera sidan av laminatet. Rengör, damm och avfetta innan laminering igen.

PRODUKTBEREDNING

Denna produkt är tvåpacksprodukt. Blanda alltid komponenter enligt blandningsförhållandet. Komponent A är basen, Komponent B är härdaren. Blanda komponenter tills färgen är enhetlig. När blandningen är blandad bör den användas innan potten har gått ut - se kapitel. Blanda alla komponenter noggrant och vänta tills luftbubblor försvinner.

BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE

100: 1-3 i vikt (g)

PROPORTIONER

Andel mellan polyester och förstärkning:

2 kg polyester för 1 kg glaspulvermatta

1 kg polyester för 1 kg glastyg

APPLIKATION

Pot life 30-40 min (20°C)

Utföra reparationen - förbered en lämplig bit glasmatta så att mattan överlappar cirka 2 cm över det skadade området. Applicera polyestern blandat med härdaren med en borste på en tidigare beredd och avfettad plats. Applicera mattan, tryck och filtrera med en borste, du kan applicera flera lager matta. Vänta ca. 3h, efter denna tid kan laminatyten bearbetas eller planas med ett polyesterfyllmedel.

HÄRDNINGSTIDER

Temperatur	Härdnings tid
20°C	90 min

De angivna tiderna bör betraktas som riktlinjer. Den faktiska härdningstiden kan vara längre eller kortare och beror på skiktets tjocklek, ventilation, fuktighet. Temperatur under 20 ° C ökar härdningstiden avsevärt.

VIKTIG INFORMATION

Lägsta appliceringstemperatur är + 15 ° C. De bästa resultaten uppnås genom applicering vid 20-25 ° C. Relativ luftfuktighet bör inte överstiga 70%.

Polyester bör inte appliceras direkt på reaktiva primers och enkomponents akryl- och nitrocellulosaprodukter. Håll inte blandningen i burken efter lamineringen. Undvik applicering i direkt solljus.

EFTERARBETE

Efter härdning rekommenderas laminatytan att slipas med P80 ÷ P120, grovslipning, P120-P240 ytbehandling.

Polyester kan appliceras:

Fyllmedel av polyester och epoxi

Epoxi-primers

Akryl grundfärger

LAGRING OCH SÄKERHETSINFORMATION

HÅLLBARHETSTID

Bas (komponent A) 12 månader från tillverkningsdatum

Härdare (komponent B) 12 månader från tillverkningsdatum

LAGRING

Produktkomponenter ska förvaras i tätt tillslutna behållare, vid en temperatur av 10-25 ° C, borta från eld, värme och solljus. Stäng behållaren tätt omedelbart efter varje användning. Förvara på en torr plats och förvara förseglade burkar tills de används. Skydda mot frost.

SHE-VILLKOR

Följ säkerhetsanvisningarna från säkerhetsdatabladet för farliga kemikalier och följ arbetsplatsens säkerhetslagar. Den allmänna regeln är att undvika att produkten kommer i kontakt med huden och ögonen. När produkten används i små, slutna utrymmen måste du tillhandahålla tvångsventilation. Det rekommenderas också att du skyddar andningsorganen, ögonen och huden. Särskild försiktighet bör iakttas inom området brandskydd och explosionsrisker. Lägga märke till ! Följ alltid alla försiktighets-, hälso- och säkerhetsmeddelanden på säkerhetsdatabladet och behållarens etiketter.