

Technisches Merkblatt

Polyester 1023 PA, Thixotropes Laminierharz mit geringer Styrolabdunstung

Polyester 1023 PA

Beschreibung

Polyester 1023 ist ein thixotropes Polyesterharz mit verringerter Styrolabdunstung zur Herstellung und Reparatur von glasfaserverstärkten Kunststoffen (GFK) mit ausgezeichneter Wasserbeständigkeit und guten mechanischen Eigenschaften.

Polyester-Combi 1023 ist nicht lichtstabilisiert und sollte deshalb zusammen mit Gelcoat oder Topcoat verwendet werden

Anwendung

Fahrzeugcarosserien, Wohnwagen, Boote, wetterfeste, korrosionsbeständige Werkstücke, Behälter, Bassins, Schwimmkörper, Holz, Beton- und Metallbeschichtungen uvm.

Die Haftung von Polyester 1023 auf sauberen, trockenen, fettfreien und aufgerauten Untergründen ist ausgezeichnet. Auf thermoplastischen Materialien sind Versuche notwendig.

Bei der Vielfalt der Anwendungen ist je nach dem Verwendungszweck eine individuelle Beratung erforderlich.

Sicherheit und Umwelt

Die beim Arbeiten mit chemischen Produkten erforderlichen Schutzmassnahmen sind zu beachten (siehe Gebinde-Etiketten und Sicherheitsdatenblätter). Der Härter ist für Kinder unerschwingbar aufzubewahren. Die Hände sind mit Hautschutzmitteln einzureiben. Die Produkte sind kühl zu lagern. Polyester 1023 PA ist mindestens 6 Monate, der Härter CHP 12 Monate haltbar. Nach dieser Zeit sind die Produkte auf ihre Reaktionsfähigkeit zu prüfen.

Verarbeitungshinweise

Kurzanleitung für das Arbeiten mit Polyester 1023 PA und Glasfasern

Polyester 1023 (inkl. Activator C) ist ein vorbeschleunigtes, thixotropes Harz von mittlerer Reaktivität. Nach der Zugabe von **5% Härter CHP 24** bleibt das Harzgemisch, bei einer Mindesttemperatur von + 20°C, während 35 - 45 Minuten verarbeitungsfähig. Die Härtingszeit verkürzt sich bei erhöhter, verlangsamt sich jedoch bei tieferen Temperaturen. Das Produkt erreicht seine Endhärte nach ca. 12 Stunden.

Das Mischen von Harz und Härter erfolgt **portionenweise** in zweckmässigen Gebinden, wie z.B. Blech-, Karton - oder Glasbecher. Auf jeden Fall nur soviel Harz anmischen, wie in 20 - 30 Minuten verarbeitet werden kann.

Beispiel Mischungsverhältnis:

100 Gramm Harz plus 5 cm³ Härter CHP 24

Die beiden Komponenten sind sofort gut durcheinander zu mischen. Anschliessend kann mit dem Harzauftragen und Eintränken der entsprechend zugeschnittenen Glasfasern begonnen werden. Das Benetzen der Glasfasern (Glasmatte, Glasgewebe, Glasbänder etc.) wird auch als "Laminieren" bezeichnet und erfolgt mittels Pinsel, Fellroller, Spachtel, Gummiwalze, Entlüftungroller uvm.

Die Glasfasern werden mit den genannten Werkzeugen solange getränkt, getupft und gerollt, bis sie einheitlich eingetränkt oder benetzt sind. Weisse Stellen deuten auf eingeschlossene Luftblasen, welche durch zusätzliches Tupfen und Rollen zu entfernen sind.

Folgen mehrere Lagen Glasfaser aufeinander, werden fortlaufend neue Harzmischungen angerührt und weiterlaminiert.

Ebenfalls immer zur Hand sein sollten: Reinigungsmittel, Putzlappen, Rührhölzer, Mischbecher und eine Schere.

Einfärben:

Polyester 1023 PA kann mit den entsprechenden Farbpasten eingefärbt werden. Je nach Deckkraft des Farbtones sind 10 bis 12 % Gew. Farbpaste notwendig.

Trennmittel:

B&C Trennwachs fest oder Trennwachs flüssig gewährleisten eine einwandfreie Trennung von entsprechend vorbehandelten Formoberflächen. Zusätzlich kann Trennmittel PVA aufgetragen werden, damit keine Wachsrückstände auf dem Objekt zurückbleiben.

Unter +15°C. nicht mehr laminieren! Eine gute Haftung des Überlaminates ist bei Unterbrüchen bis zu 5 Tagen noch gewährleistet.

KERNWERKSTOFFE | KUNSTHARZE | VERSTÄRKUNGSFASERN | KLEBSTOFFE