

Technisches Merkblatt

Vinylester Atlac 430 mit ME 50 L, Laminier- und Reparaturharz

Vinylester Atlac 430

Beschreibung

Eignet sich besonders gut zur Herstellung von faserverstärkten Kunststoffen, für chemisch, mechanisch und/oder thermisch hoch beanspruchte Werkstücke, Bauteile und Behälter.

Anwendung

Atlac 430 wird zur Herstellung von mechanischen hochwertigen Teilen in solchen Anwendungsbereichen verwendet, wo besonders hohe Anforderungen an die chemische Widerstandsfähigkeit gestellt werden wie zum Beispiel: Behälter- und Apparatebau, Korrosionsschutz, Wasserbau / Kanalsanierung. Lamine auf Basis Atlac 430 zeigen sowohl eine ausgezeichnete Dauerwärmeformbeständigkeit als auch eine hohe Beständigkeit gegenüber dynamischer Beanspruchung.

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. Vinylester Atlac 430 ist mindestens 6 Monate, der Härter 12 Monate haltbar. Nach dieser Zeit sind die Produkte auf ihre Reaktionsfähigkeit zu prüfen.

Verarbeitungshinweise

Laminier-Kurzanleitung für das Arbeiten mit Atlac 430 und Glasfasern

Vinylester Atlac 430 (inkl. Activator C) ist ein mittelflüssiges, reaktionsfähiges Harz. Nach der Zugabe von **2% Härter ME 50L** bleibt das Harzgemisch, bei einer Mindesttemperatur von + 16°C, während 20 - 30 Minuten verarbeitbar. Die Härtingszeit verkürzt sich bei erhöhter Temperatur. Das Produkt erreicht seine Endhärte nach 8 bis 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 15 - 20 Minuten verarbeitet werden kann.

Beispiel Mischungsverhältnis:

100 Gramm Harz plus 2 cm³ Härter ME 50L

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, Spatel, Gummiwalze, Entlüftungsroller 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:

Vinylester Atlac 430 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.

KERNWERKSTOFFE | KUNSTHARZE | VERSTÄRKUNGSFASERN | KLEBSTOFFE