

Technisches Merkblatt

Vinylester Atlac 590 PA mit CHP 24, Laminier- und Reparaturharz

Beschreibung

Eignet sich besonders gut für wetterfeste, korrosionsbeständige Werkstücke, Carrosserien und Teile davon, Wohnwagen, Boote, Behälter, Bassins, Schwimmkörper, Holz, Beton- und Metallbeschichtungen, Verbindungen mit Polyurethan-Schaumstoffen, sowie als Reparaturharz an den genannten Objekten.

Anwendung

Die Haftung von Vinylester Atlac 590 PA 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. Teilen Sie uns Ihr Vorhaben mit, wir werden Ihnen gerne spezielle Hinweise über die Anwendung geben, sowie Auskunft über den Materialbedarf und die Materialkosten erteilen.

Sicherheit und Umwelt

Die beim Arbeiten mit chemischen Produkten erforderlichen Schutzmassnahmen sind zu beachten (siehe Gebinde-Etiketten und Sicherheitsdatenblätter). Der Härter ist für Kinder unerschwinglich aufzubewahren. Die Hände sind mit Hautschutzmitteln einzureiben. Die Produkte sind kühl zu lagern. Vinylester Atlac 590 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 590 und Glasfasern

Vinylester Atlac 590 (inkl. Activator C) ist ein mittelflüssiges, reaktionsfähiges Harz. Nach der Zugabe von **5% Härter CHP 24** bleibt das Harzgemisch, bei einer Mindesttemperatur von + 18°C, während 30-40 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 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, 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 590 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.