

Technisches Merkblatt

Polyester Combi 60 mit CHP 24, Laminier- und Reparaturharz

Beschreibung

Polyester-Combi 60 ist ein vorbeschleunigtes, ungesättigtes Polyesterharz auf Basis von Isophthalsäure, speziell geeignet für den Bootsbau, Schwimmbadauskleidungen und Anwendungen, wo eine hohe mechanische Festigkeit erforderlich ist.

Anwendung

Polyester-Combi 60 zeigt gute Benetzungseigenschaften mit Glas und Aramidfasern (Faserverbundwerkstoffe) sowie mit PVC- und Polyurethan-Hartschaumstoffen (Sandwichkonstruktionen).

Die Haftung von Polyester-Combi 60 auf sauberen, trockenen, fettfreien und aufgerauten Untergründen ist ausgezeichnet. Auf thermoplastischem Material 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 unerreichbar aufzubewahren. Die Produkte sind kühl zu lagern. Polyester Combi 60 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 Polyester Combi 60 und Glasfasern

Polyester Combi 60 (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 15-20 Minuten verarbeitungsfähig. Die Härtingszeit verkürzt sich bei erhöhter, verlangsamt sich jedoch bei tieferen Temperaturen. 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 10-15 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, 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 Verstärkungsfasern aufeinander, werden fortlaufend neue Harzmischungen angerührt und weiterlaminiert.

Zur Hand sein sollten: Reinigungsmittel, Putzlappen, Rührhölzer, Mischbecher und eine Schere.

Einfärben:

Polyester Combi 60 kann mit den entsprechenden Farbpasten eingefärbt werden. Je nach Deckkraft des Farbtones sind 10 bis 15 % 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.