← zur Produktübersicht

MÜHLMEIER
COMPOSITES

MÜHLMEIER GMBH & CO. KG
GÖTTLITZWEG 2
95671 BÄRNAU - GERMANY

WWW.MUEHLMEIER.DE

PHONE +49 9635 9202-11
FAX +49 9635 9202-68
FASER@MUEHLMEIER.DE

Technisches Datenblatt

H00 - Sanding Premium Gelcoat/Topcoat

Gelcoat: Auf Basis Orthophthalsäure, vorbeschleunigt enthält Füllstoffe, ist schleiffähig

Vorzüge: **H00 Sanding-Gelcoat** wird bei Laminaten eingesetzt, die nachträglich lackiert werden. Dieser zeichnet sich durch seine leichte Schleiffähigkeit, den geringen Schrumpf und die geringe Porenbildung aus. Es wird empfohlen bei Produkten, bei denen UV-Beständigkeit und Witterungsbeständigkeit nicht im Vordergrund stehen.

Premium Qualität: Während der Produktion wird die Farbzusammensetzung des Gelcoats laufend überwacht. Zu jeder Ihrer Bestellung werden Musterlaminate zur Gewährleistung der perfekten Farbtreue erstellt, was wir auf Wunsch mit einem Werkszeugnis zu jeder Lieferung belegen.

Verfahren: Streichverfahren „PZ“
Spritzverfahren „SZ“

Physikalische Eigenschaften des flüssigen Gelcoats H00

Eigenschaften	Typische Werte	Einheit	Methode
Erscheinungsbild	Nach RAL	ΔE	
Viskosität „SZ“ bei 25°C (20 rpm)	5.500 ± 500	mPa.s	I.O.801
Viskosität „PZ“ bei 25°C (20 rpm)	17.000 ± 1000	mPa.s	I.O.801
Thixotroper Index „SZ“	7.3 ± 0,3		I.O.802
Thixotroper Index „PZ“	6.5 ± 0,3		I.O.802
Gelierzeit 25°C *	12 ± 4	Minuten	I.O.803
Dichte bei 25°C (farbabhänig)	1,4 ± 5%	g/cm^3	I.O.805
Flammpunkt	>21	°C	
Lagerfähigkeit **	3	Monate	

* Gelcoat 200g + 2% MEKP 50

** Gelcoat muss in Originalgebinden, versiegelt, unbeschädigt, trocken, bei einer Temperatur zwischen 5°C und 25°C gelagert werden.

Mechanische Eigenschaften des ausgehärteten Gelcoats H00

Eigenschaften***	Typische Werte	Einheit	Methode
HDT	55	°C	ASTM D 648
Zugdehnung	2,0	%	ASTM D 638
Barcol Härte	45		ASTM D 2583

*** Härtungsparameter: Gelcoat 100g + 1,5g MEKP50 bei 24h RT + 2h bei 100°C

Um beste Ergebnisse zu erzielen, empfehlen wir:

1) Eine Verarbeitungstemperatur zwischen 15°C und 28°C
2) Die Zugabe von 1% bis 2% Härter MEKP50
3) Eine Schichtdicke zwischen 500 und 700 µm

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen basieren auf unseren technischen und wissenschaftlichen Kenntnissen, jedoch sollten Käufer und Anwender ihre eigenen Bewertungen unserer Produkte unter ihren eigenen Einsatzbedingungen durchführen.

← zur Produktübersicht

MÜHLMEIER
COMPOSITES

MÜHLMEIER GMBH & CO. KG
GÖTTLITZWEG 2
95671 BÄRNAU - GERMANY

WWW.MUEHLMEIER.DE

PHONE +49 9635 9202-11
FAX +49 9635 9202-68
FASER@MUEHLMEIER.DE

Technisches Datenblatt

H01 - Orthophthal Premium Gelcoat/Topcoat

Gelcoat: Auf Basis Orthophthalsäure, vorbeschleunigt

Vorzüge: **H01 Ortho-Gelcoat** die ausschließlich auf Basis von Orthophthalsäure hergestellt werden. Sie vereinen die einfache Verarbeitung und die guten Ergebnisse beim Endprodukt. Dieser ist ideal für Teile die nur geringen Umwelteinflüssen ausgesetzt sind. Die verwendeten Farbpigmente bei diesem Gelcoat sind dieselben wie bei unseren anderen Varianten.

Premium Qualität: Während der Produktion wird die Farbzusammensetzung des Gelcoats laufend überwacht. Zu jeder Ihrer Bestellung werden Musterlaminate zur Gewährleistung der perfekten Farbtreue erstellt, was wir auf Wunsch mit einem Werkszeugnis zu jeder Lieferung belegen.

Verfahren: Streichverfahren „PZ“
Spritzverfahren „SZ“

Physikalische Eigenschaften des flüssigen Gelcoats H01

Eigenschaften	Typische Werte	Einheit	Methode
Erscheinungsbild	Nach RAL	ΔE	
Viskosität spritzf. (20 rpm)	5.100 ± 400	mPa.s	I.O.801
Viskosität streichf. (20 rpm)	13.000 ± 1000	mPa.s	I.O.801
Thixotropie spritzf. (2/20 rpm)	7.3 ± 0,3		I.O.802
Thixotropie streichf. (2/20 rpm)	6.5 ± 0,3		I.O.802
Gelierzeit bei 25°C *	12 ± 4	Minuten	I.O.803
Dichte bei 25°C (farbabhänig)	1,30 ± 5 %	g/cm^3	I.O.805
Flammpunkt	>21	°C	
Lagerfähigkeit **	3	Monate	

* Gelcoat 200g + 2% MEKP 50

** Gelcoat muss in Originalgebinden, versiegelt, unbeschädigt, trocken, bei einer Temperatur zwischen 5°C und 25°C gelagert werden.

Mechanische Eigenschaften des ausgehärteten Gelcoats H01

Eigenschaften***	Typische Werte	Einheit	Methode
HDT	70	°C	ASTM D 648
Zugdehnung	2,5	%	ASTM D 638
Barcol Härte	45		ASTM D 2583

*** Härtungsparameter: Gelcoat 100g + 1,5g MEKP50 bei 24h RT + 2h bei 80°C

Um beste Ergebnisse zu erzielen, empfehlen wir:

1) Eine Verarbeitungstemperatur zwischen 15°C und 28°C
2) Die Zugabe von 1% bis 2% Härter MEKP50
3) Eine Schichtdicke zwischen 500 und 700 µm

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen basieren auf unseren technischen und wissenschaftlichen Kenntnissen, jedoch sollten Käufer und Anwender ihre eigenen Bewertungen unserer Produkte unter ihren eigenen Einsatzbedingungen durchführen.

← zur Produktübersicht

MÜHLMEIER
COMPOSITES

MÜHLMEIER GMBH & CO. KG
GÖTTLITZWEG 2
95671 BÄRNAU - GERMANY

WWW.MUEHLMEIER.DE

PHONE +49 9635 9202-11
FAX +49 9635 9202-68
FASER@MUEHLMEIER.DE

Technisches Datenblatt

H02 – Isophthal Premium Gelcoat/Topcoat

Gelcoat: Auf Basis Isophthalsäure, vorbeschleunigt

Vorzüge: **H02 ISO-Gelcoat** werden ausschließlich mit Isophthalsäureharz hergestellt. Sie haben eine gute chemische Beständigkeit sowie Osmosebeständigkeit und weisen eine geringe Vergilbungsneigung auf, ohne die Verarbeitungsfreundlichkeit zu beeinträchtigen.

Premium Qualität: Während der Produktion wird die Farbzusammensetzung des Gelcoats laufend überwacht. Zu jeder Ihrer Bestellung werden Musterlaminate zur Gewährleistung der perfekten Farbtreue erstellt, was wir auf Wunsch mit einem Werkszeugnis zu jeder Lieferung belegen.

Verfahren: streichfähig „PZ“
spritzfähig „SZ“

Physikalische Eigenschaften des flüssigen Gelcoats H02

Eigenschaften	Typische Werte	Einheit	Methode
Erscheinungsbild	Nach RAL	ΔE	
Viskosität „SZ“ bei 25°C (20 rpm)	5.000 ± 500	mPa.s	I.O.801
Viskosität „PZ” bei 25°C (20 rpm)	13.000 ± 1000	mPa.s	I.O.801
Thixotroper Index „SZ“ (2/20 rpm)	7.5 ± 0,3		I.O.802
Thixotroper Index „PZ“ (2/20 rpm)	6.7 ± 0,3		I.O 802
Gelierzeit 25°C *	12 ± 4	Minuten	I.O.803
Dichte bei 25°C (farbabhängig)	1,20 ± 5%	g/cm^3	I.O.805
Flammpunkt	>21	°C	
Lagerfähigkeit **	3	Monate	

* Gelcoat 200g + 2% MEKP 50

** Gelcoat muss in Originalgebinden, versiegelt, unbeschädigt, trocken, bei einer Temperatur zwischen 5°C und 25°C gelagert werden.

Mechanische Eigenschaften des ausgehärteten Gelcoats H02

Eigenschaften***	Typische Werte	Einheit	Methode
HDT	90	°C	ASTM D 648
Zugdehnung	2,5	%	ASTM D 638
Barcol Härte	45	---	ASTM D 2583

*** Härtungsparameter: Gelcoat 100g + 1,5g MEKP50 bei 24h RT + 2h bei 100°C

Um beste Ergebnisse zu erzielen, empfehlen wir:

1) Eine Verarbeitungstemperatur zwischen 15°C und 28°C
2) Die Zugabe von 1% bis 2% Härter MEKP50
3) Eine Schichtdicke zwischen 500 und 700 µm

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen basieren auf unseren technischen und wissenschaftlichen Kenntnissen, jedoch sollten Käufer und Anwender ihre eigenen Bewertungen unserer Produkte unter ihren eigenen Einsatzbedingungen durchführen.

← zur Produktübersicht

MÜHLMEIER
COMPOSITES

MÜHLMEIER GMBH & CO. KG
GÖTTLITZWEG 2
95671 BÄRNAU - GERMANY

WWW.MUEHLMEIER.DE

PHONE +49 9635 9202-11
FAX +49 9635 9202-68
FASER@MUEHLMEIER.DE

Technisches Datenblatt

H03 - ISO/Ortho Premium Gelcoat/Topcoat

Gelcoat: Auf Basis Isophthal-Orthophthalsäure, vorbeschleunigt

Vorzüge: **H03 ISO/Ortho-Gelcoat** wurde speziell für den Bau von Silos, kleinen Booten die nicht ständig im Wasser bleiben (Kanus, Kajaks..) sowie Reklametafeln, Abdeckungen im Außenbereich, Dekorationsgegenstände, usw. entwickelt. Dieser zeichnet sich besonders durch seine leichte Verarbeitung und gute Widerstandsfähigkeit gegen Witterungseinflüsse aus.

Premium Qualität: Während der Produktion wird die Farbzusammensetzung des Gelcoats laufend überwacht. Zu jeder Ihrer Bestellung werden Musterlaminate zur Gewährleistung der perfekten Farbtreue erstellt, was wir auf Wunsch mit einem Werkszeugnis zu jeder Lieferung belegen.

Verfahren: streichfähig „PZ“
spritzfähig „SZ“

Physikalische Eigenschaften des flüssigen Gelcoats H03

Eigenschaften	Typische Werte	Einheit	Methode
Erscheinungsbild	Nach RAL	ΔE	
Viskosität „SZ“ bei 25°C (20 rpm)	5.000 ± 500	mPa.s	I.O.801
Viskosität „PZ“ bei 25°C (20 rpm)	13.000 ± 1000	mPa.s	I.O.801
Thixotroper Index „SZ“ (2/20 rpm)	7.3 ± 0,3		I.O.802
Thixotroper Index „PZ“ (2/20 rpm)	6,5 ± 0,3		I.O.802
Gelierzeit 25°C *	12 ± 4	Minuten	I.O.803
Dichte bei 25°C (farbabhängig)	1,25 ± 5%	g/cm^3	I.O.805
Flammpunkt	>21	°C	
Lagerfähigkeit **	3	Monate	

* Gelcoat 200g + 2% MEKP 50

** Gelcoat muss in Originalgebinden, versiegelt, unbeschädigt, trocken, bei einer Temperatur zwischen 5°C und 25°C gelagert werden.

Mechanische Eigenschaften des ausgehärteten Gelcoats H03

Eigenschaften***	Typische Werte	Einheit	Methode
HDT	75	°C	ASTM D 648
Zugdehnung	2,5	%	ASTM D 638
Barcol Härte	45		ASTM D 2583

*** Härtungsparameter: Gelcoat 100g + 1,5g MEKP50 bei 24h RT + 2h bei 100°C

Um beste Ergebnisse zu erzielen, empfehlen wir:

1) Eine Verarbeitungstemperatur zwischen 15°C und 28°C
2) Die Zugabe von 1% bis 2% Härter MEKP50
3) Eine Schichtdicke zwischen 500 und 700 µm

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen basieren auf unseren technischen und wissenschaftlichen Kenntnissen, jedoch sollten Käufer und Anwender ihre eigenen Bewertungen unserer Produkte unter ihren eigenen Einsatzbedingungen durchführen.

← zur Produktübersicht

MÜHLMEIER
COMPOSITES

MÜHLMEIER GMBH & CO. KG
GÖTTLITZWEG 2
95671 BÄRNAU - GERMANY

WWW.MUEHLMEIER.DE

PHONE +49 9635 9202-11
FAX +49 9635 9202-68
FASER@MUEHLMEIER.DE

Technisches Datenblatt

H06 - Premium Gelcoat/Topcoat

Gelcoat: Gelcoat auf ISO-Basis, vorbeschleunigt /Topcoat paraffiniert

Vorzüge: **H06 Gelcoat** zeichnet sich besonders durch hohen Glanz und bedingter Feuerbeständigkeit aus. Hierfür enthält es unterschiedliche Zusammensetzungen von inerten Füllstoffen.

Premium Qualität: Während der Produktion wird die Farbzusammensetzung des Gelcoats laufend überwacht. Zu jeder Ihrer Bestellung werden Musterlaminate zur Gewährleistung der perfekten Farbtreue erstellt, was wir auf Wunsch mit einem Werkszeugnis zu jeder Lieferung belegen.

Verfahren: streichfähig „PZ“
spritzfähig „SZ“

Physikalische Eigenschaften des flüssigen Gelcoats H06

Eigenschaften	Typische Werte	Einheit	Methode
Erscheinungsbild	Nach RAL	ΔE	
Viskosität „SZ“ bei 25°C (20 rpm)	5.500 ± 500	mPa.s	I.O.801
Viskosität „PZ“ bei 25°C (20 rpm)	13.000 ± 1000	mPa.s	I.O.801
Thixotroper Index „SZ“ (2/20 rpm)	7.0 ± 0,3		I.O.802
Thixotroper Index „PZ“ (2/20 rpm)	6,5 ± 0,3		I.O.802
Gelierzeit 25°C *	13 ± 4	Minuten	I.O.803
Dichte bei 25°C (farbabhängig)	1,45 ± 5 %	g/cm³	I.O.805
Lagerfähigkeit **	3	Monate	

* Gelcoat 200g + 2% MEKP 50
** Gelcoat muss in Originalgebinden, versiegelt, unbeschädigt, trocken, bei einer Temperatur zwischen 5°C und 25°C gelagert werden.

Mechanische Eigenschaften des ausgehärteten Gelcoats H06

Eigenschaften***	Typische Werte	Einheit	Methode
Barcol Härte	40		ASTM D 2583

*** Härtungsparameter: Gelcoat 100g + 1,5g MEKP50 bei 24h RT + 2h bei 100°C

Um beste Ergebnisse zu erzielen, empfehlen wir:

1) Eine Verarbeitungstemperatur zwischen 15°C und 28°C
2) Die Zugabe von 1% bis 2% Härter MEKP50
3) Eine Schichtdicke zwischen 500 und 700 µm

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen basieren auf unseren technischen und wissenschaftlichen Kenntnissen, jedoch sollten Käufer und Anwender ihre eigenen Bewertungen unserer Produkte unter ihren eigenen Einsatzbedingungen durchführen.

← zur Produktübersicht

MÜHLMEIER
COMPOSITES

MÜHLMEIER GMBH & CO. KG
GÖTTLITZWEG 2
95671 BÄRNAU - GERMANY

WWW.MUEHLMEIER.DE

PHONE +49 9635 9202-11
FAX +49 9635 9202-68
FASER@MUEHLMEIER.DE

Technisches Datenblatt

H07 - Firecare Premium Gelcoat/Topcoat

Gelcoat: Halogenfreies Brandschutz-Gelcoat auf ISO-Basis, vorbeschleunigt

Vorzüge: **H07 Firecare-Gelcoat** zeichnet sich besonders durch hohen Glanz und gute Feuerbeständigkeit aus. Diese Type wird empfohlen wo Ästhetik und Funktionalität gleichermaßen gewünscht sind.

Premium Qualität: Während der Produktion wird die Farbzusammensetzung des Gelcoats laufend überwacht. Zu jeder Ihrer Bestellung werden Musterlaminate zur Gewährleistung der perfekten Farbtreue erstellt, was wir auf Wunsch mit einem Werkszeugnis zu jeder Lieferung belegen.

Verfahren: streichfähig „PZ“
spritzfähig „SZ“

Zertifizierungen:
(mit Harz R930A)

- UNI EN 45545-2:2015: HL1 + HL2 + HL3 mit R1 (Test Report)
- DIN 4102-1:1998-05: Class B1 (Prüfzeugnis)
- IMO 2010 FTP Code Part 2 + 5 (Prüfzeugnis)

Physikalische Eigenschaften des flüssigen Gelcoats H07

Eigenschaften	Typische Werte	Einheit	Methode
Erscheinungsbild	Nach RAL	ΔE	
Viskosität „SZ“ bei 25°C (20 rpm)	5.500 ± 500	mPa.s	I.O.801
Viskosität „PZ“ bei 25°C (20 rpm)	13.000 ± 1000	mPa.s	I.O.801
Thixotroper Index „SZ“ (2/20 rpm)	7.0 ± 0,3		I.O.802
Thixotroper Index „PZ“ (2/20 rpm)	6,5 ± 0,3		I.O.802
Gelierzeit 25°C *	13 ± 4	Minuten	I.O.803
Dichte bei 25°C (farbabhängig)	1,45 ± 5 %	g/cm^3	I.O.805
Flammpunkt	>21	°C	
Lagerfähigkeit **	3	Monate	

* Gelcoat 200g + 2% MEKP 50

** Gelcoat muss in Originalgebinden, versiegelt, unbeschädigt, trocken, bei einer Temperatur zwischen 5°C und 25°C gelagert werden.

Mechanische Eigenschaften des ausgehärteten Gelcoats H07

Eigenschaften***	Typische Werte	Einheit	Methode
Zugdehnung	2,0	%	ASTM D 638
Barcol Härte	40		ASTM D 2583

*** Härtungsparameter: Gelcoat 100g + 1,5g MEKP50 bei 24h RT + 2h bei 100°C

Um beste Ergebnisse zu erzielen, empfehlen wir:

1) Eine Verarbeitungstemperatur zwischen 15°C und 28°C
2) Die Zugabe von 1% bis 2% Härter MEKP50
3) Eine Schichtdicke zwischen 500 und 700 µm

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen basieren auf unseren technischen und wissenschaftlichen Kenntnissen, jedoch sollten Käufer und Anwender ihre eigenen Bewertungen unserer Produkte unter ihren eigenen Einsatzbedingungen durchführen.

← zur Produktübersicht

MÜHLMEIER
COMPOSITES

MÜHLMEIER GMBH & CO. KG
GÖTTLITZWEG 2
95671 BÄRNAU - GERMANY

WWW.MUEHLMEIER.DE

PHONE +49 9635 9202-11
FAX +49 9635 9202-68
FASER@MUEHLMEIER.DE

Technisches Datenblatt

H08 - ISO/NPG Premium Gelcoat/Topcoat

Gelcoat: Auf Basis Isophthalsäure-Neopentylglykol (ISO/NPG), vorbeschleunigt

Vorzüge: **H08 ISO/NPG-Gelcoat** zeichnet sich besonders aus durch ausgezeichnete UV-Beständigkeit, sehr gute Osmosebeständigkeit, exzellente Widerstandsfähigkeit gegen Verwitterung, geringe Vergilbungsneigung sowie hervorragende mechanische Werte. Klassische Einsatzgebiete: Wasserfahrzeuge, Schwimmbäder, Sanitäranlangen

Premium Qualität: Während der Produktion wird die Farbzusammensetzung des Gelcoats laufend überwacht. Zu jeder Ihrer Bestellung werden Musterlaminate zur Gewährleistung der perfekten Farbtreue erstellt, was wir auf Wunsch mit einem Werkszeugnis zu jeder Lieferung belegen.

Verfahren: streichfähig „PZ“
spritzfähig „SZ“

Physikalische Eigenschaften des flüssigen Gelcoats H08

Eigenschaften	Typische Werte	Einheit	Methode
Erscheinungsbild	Nach RAL	ΔE	
Viskosität „SZ“ bei 25°C (20 rpm)	5.000 ± 500	mPa.s	I.O.801
Viskosität „PZ“ bei 25°C (20 rpm)	13.000 ± 1000	mPa.s	I.O.801
Thixotroper Index „SZ“ (2/20 rpm)	7.5 ± 0,3		I.O.802
Thixotroper Index „PZ“ (2/20 rpm)	6,5 ± 0,3		I.O.802
Gelierzeit 25°C *	12 ± 4	Minuten	I.O.803
Dichte bei 25°C (farbabhängig)	1,20 ± 5 %	g/cm³	I.O.805
Flammpunkt	>21	°C	
Lagerfähigkeit **	3	Monate	

* Gelcoat 200g + 2% MEKP 50

** Gelcoat muss in Originalgebinden, versiegelt, unbeschädigt, trocken, bei einer Temperatur zwischen 5°C und 25°C gelagert werden.

Mechanische Eigenschaften des ausgehärteten Gelcoats H08

Eigenschaften***	Typische Werte	Einheit	Methode
HDT	100	°C	ASTM D 648
Zugdehnung	2,5	%	ASTM D 638
Barcol Härte	50	---	ASTM D 2583

*** Härtungsparameter: Gelcoat 100g + 1,5g MEKP50 bei 24h RT + 2h bei 100°C

Um beste Ergebnisse zu erzielen, empfehlen wir:

1) Eine Verarbeitungstemperatur zwischen 15°C und 28°C
2) Die Zugabe von 1% bis 2% Härter MEKP50
3) Eine Schichtdicke zwischen 500 und 700 µm

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen basieren auf unseren technischen und wissenschaftlichen Kenntnissen, jedoch sollten Käufer und Anwender ihre eigenen Bewertungen unserer Produkte unter ihren eigenen Einsatzbedingungen durchführen.

← zur Produktübersicht

MÜHLMEIER
COMPOSITES

MÜHLMEIER GMBH & CO. KG
GÖTTLITZWEG 2
95671 BÄRNAU - GERMANY

WWW.MUEHLMEIER.DE

PHONE +49 9635 9202-11
FAX +49 9635 9202-68
FASER@MUEHLMEIER.DE

Technisches Datenblatt

H08 - Abrastop ISO/NPG Gelcoat/Topcoat

Gelcoat: Auf Basis Iso-Neopentylglykol (ISO/NPG), vorbeschleunigt

Vorzüge: **H08 Abrastop-Gelcoat** ist besonders für den Einsatz in Bauteilen geeignet, die abrasivem Verschleiß unterliegen. Die eingesetzten inerten Füllstoffe machen die Abriebfestigkeit um etwa 10-mal größer als bei einem herkömmlichen Gelcoat. Alle weiteren typischen Eigenschaften eines ISO/NPG Gelcoats bleiben trotzdem erhalten. Dieser zeichnet sich besonders durch seine hohe Abriebbeständigkeit sowie hohen Glanzgrad aus und ist nicht nachträglich schleifbar.

Verfahren: streichfähig „PZ“
spritzfähig „SZ“

Physikalische Eigenschaften des flüssigen Gelcoats H08 Abrastop

Eigenschaften	Typische Werte	Einheit	Methode
Erscheinungsbild	Nach RAL	ΔE	
Viskosität „SZ“ bei 25°C (20 rpm)	4.900 ± 500	mPa.s	I.O.801
Viskosität „PZ“ bei 25°C (20 rpm)	13.000 ± 1000	mPa.s	I.O.801
Thixotroper Index „SZ“ (2/20 rpm)	7.5 ± 0,3		I.O.802
Thixotroper Index „PZ“ (2/20 rpm)	6,7 ± 0,3		I.O.802
Gelierzeit 25°C *	12 ± 4	Minuten	I.O.803
Dichte bei 25°C (farbabhängig)	1,20 ± 5%	g/cm^3	I.O.805
Flammpunkt	>21	°C	
Lagerfähigkeit **	3	Monate	

* Gelcoat 200g + 2% MEKP 50

** Gelcoat muss in Originalgebinden, versiegelt, unbeschädigt, trocken, bei einer Temperatur zwischen 5°C und 25°C gelagert werden.

Mechanische Eigenschaften des ausgehärteten Gelcoats H08 Abrastop

Eigenschaften***	Typische Werte	Einheit	Methode
HDT	80	°C	ASTM D 648
Zugdehnung	2,0	%	ASTM D 638
Barcol Härte	50		ASTM D 2583

*** Härtungsparameter: Gelcoat 100g + 1,5g MEKP50 bei 24h RT + 2h bei 100°C

Um beste Ergebnisse zu erzielen, empfehlen wir:

1) Eine Verarbeitungstemperatur zwischen 15°C und 28°C
2) Die Zugabe von 1% bis 2% Härter MEKP50
3) Eine Schichtdicke zwischen 500 und 700 µm

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen basieren auf unseren technischen und wissenschaftlichen Kenntnissen, jedoch sollten Käufer und Anwender ihre eigenen Bewertungen unserer Produkte unter ihren eigenen Einsatzbedingungen durchführen.

← zur Produktübersicht

MÜHLMEIER
COMPOSITES

MÜHLMEIER GMBH & CO. KG
GÖTTLITZWEG 2
95671 BÄRNAU - GERMANY

WWW.MUEHLMEIER.DE

PHONE +49 9635 9202-11
FAX +49 9635 9202-68
FASER@MUEHLMEIER.DE

Technisches Datenblatt

H09 - Formenbau Gelcoat/Topcoat

Gelcoat: Auf Basis Isophthalsäure, vorbeschleunigt

Vorzüge: **H09 Formenbau-Gelcoat** hat einen lang anhaltenden Glanz, gute Beständigkeit gegen Styrol, sehr hohe Oberflächenhärte und keine Mikroporenbildung. Dieser wurde speziell für den Formenbau entwickelt und ist in den Farben orange, rot, grün und schwarz verfügbar.

Verfahren: streichfähig „PZ“
spritzfähig „SZ“

Physikalische Eigenschaften des flüssigen Gelcoats H09

Eigenschaften	Typische Werte	Einheit	Methode
Erscheinungsbild	Nach RAL	ΔE	
Viskosität „SZ“ bei 25°C (20 rpm)	4.100 ± 400	mPa.s	I.O.801
Viskosität „PZ“ bei 25°C (20 rpm)	10.000 ± 1000	mPa.s	I.O.801
Thixotroper Index „SZ“ (2/20 rpm)	7.0 ± 0,3		I.O.802
Thixotroper Index „PZ“ (2/20 rpm)	6.0 ± 0,3		I.O.802
Gelierzeit bei 25°C *	12 ± 4	Minuten	I.O.803
Dichte bei 25°C (farbabhänig)	1,15 ± 5 %	g/cm³	I.O.805
Flammpunkt	>21	°C	
Lagerfähigkeit **	3	Monate	

* Gelcoat 200g + 2% MEKP 50

** Gelcoat muss in Originalgebinden, versiegelt, unbeschädigt, trocken, bei einer Temperatur zwischen 5°C und 25°C gelagert werden.

Mechanische Eigenschaften des ausgehärteten Gelcoats H09

Eigenschaften***	Typische Werte	Einheit	Methode
HDT	100	°C	ASTM D 648
Zugdehnung	2,0	%	ASTM D 638
Barcol Härte	50		ASTM D 2583

*** Härtungsparameter: Gelcoat 100g + 1,5g MEKP50 bei 24h RT + 2h bei 100°C

Um beste Ergebnisse zu erzielen, empfehlen wir:

1) Eine Verarbeitungstemperatur zwischen 15°C und 28°C
2) Die Zugabe von 1% bis 2% Härter MEKP50
3) Eine Schichtdicke zwischen 500 und 700 µm

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen basieren auf unseren technischen und wissenschaftlichen Kenntnissen, jedoch sollten Käufer und Anwender ihre eigenen Bewertungen unserer Produkte unter ihren eigenen Einsatzbedingungen durchführen.

← zur Produktübersicht

MÜHLMEIER
COMPOSITES

MÜHLMEIER GMBH & CO. KG
GÖTTLITZWEG 2
95671 BÄRNAU - GERMANY

WWW.MUEHLMEIER.DE

PHONE +49 9635 9202-11
FAX +49 9635 9202-68
FASER@MUEHLMEIER.DE

Technisches Datenblatt

H13 – VE Formenbau Gelcoat/Topcoat

Gelcoat: Auf Basis Vinylesterharz, vorbeschleunigt

Vorzüge: **H13 VE Formenbau-Gelcoat** zeichnet sich besonders aus durch eine ausgezeichnete Oberflächenhärte, keine Mikroporosität, brillanter Oberflächenglanz, große Styrolbeständigkeit

Premium Qualität: Während der Produktion wird die Farbzusammensetzung des Gelcoats laufend überwacht. Zu jeder Ihrer Bestellung werden Musterlaminate zur Gewährleistung der perfekten Farbtreue erstellt, was wir auf Wunsch mit einem Werkszeugnis zu jeder Lieferung belegen.

Verfahren: streichfähig „PZ“
spritzfähig „SZ“

Physikalische Eigenschaften des flüssigen Gelcoats H13

Eigenschaften	Typische Werte	Einheit	Methode
Erscheinungsbild	Nach RAL	ΔE	
Viskosität „SZ“ bei 25°C (20 rpm)	4.100 ± 400	mPa.s	I.O.801
Viskosität “PZ” bei 25°C (20 rpm)	10.000 ± 1000	mPa.s	I.O.801
Thixotroper Index „SZ“ (2/20 rpm)	7.0 ± 0,3		I.O.802
Thixotroper Index „PZ“ (2/20 rpm)	6.0 ± 0,3		I.O.802
Gelierzeit 25°C *	12 ± 4	Minuten	I.O.803
Dichte bei 25°C	1,15 ± 5 %	g/cm^3	I.O.805
Lagerfähigkeit **	3	Monate	

* Gelcoat 200g + 2% MEKP 50

** Gelcoat muss in Originalgebinden, versiegelt, unbeschädigt, trocken, bei einer Temperatur zwischen 5°C und 25°C gelagert werden.

Mechanische Eigenschaften des ausgehärteten Gelcoats H13

Eigenschaften***	Typische Werte	Einheit	Methode
HDT	100	°C	ASTM D 648
Zugdehnung	2,0	%	ASTM D 638
Barcol Härte	50	---	ASTM D 2583

*** Härtungsparameter: Gelcoat 100g + 1,5g MEKP50 bei 24h RT + 2h bei 100°C

Um beste Ergebnisse zu erzielen, empfehlen wir:

1) Eine Verarbeitungstemperatur zwischen 15°C und 28°C
2) Die Zugabe von 1% bis 2% Härter MEKP50
3) Eine Schichtdicke zwischen 500 und 700 µm

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen basieren auf unseren technischen und wissenschaftlichen Kenntnissen, jedoch sollten Käufer und Anwender ihre eigenen Bewertungen unserer Produkte unter ihren eigenen Einsatzbedingungen durchführen.

← zur Produktübersicht

MÜHLMEIER
COMPOSITES

MÜHLMEIER GMBH & CO. KG
GÖTTLITZWEG 2
95671 BÄRNAU - GERMANY

WWW.MUEHLMEIER.DE

PHONE +49 9635 9202-11
FAX +49 9635 9202-68
FASER@MUEHLMEIER.DE

Technisches Datenblatt

H15 - Epocare Premium Gelcoat/Topcoat

Gelcoat: Auf Basis Polyesterharz, vorbeschleunigt

Vorzüge: **H15 Epocare-Gelcoat** zeichnet sich besonders durch exzellente Osmosebeständigkeit, gute Witterungsbeständigkeit, geringe Vergilbungsneigung, sowie einen sehr guten Glanzgrad aus. Aufgrund seiner speziellen Zusammensetzung bietet Epocare auch eine gute Haftung bei Bauteilen die mit Epoxidharz hergestellt wurden ohne dass zusätzlich ein Haftvermittler eingesetzt werden muss.

Premium Qualität: Während der Produktion wird die Farbzusammensetzung des Gelcoats laufend überwacht. Zu jeder Ihrer Bestellung werden Musterlaminate zur Gewährleistung der perfekten Farbtreue erstellt, was wir auf Wunsch mit einem Werkszeugnis zu jeder Lieferung belegen.

Verfahren: streichfähig „PZ“
spritzfähig „SZ“

Physikalische Eigenschaften des flüssigen Gelcoats H15

Eigenschaften	Typische Werte	Einheit	Methode
Erscheinungsbild	nach RAL	ΔE	
Viskosität „SZ“ bei 25°C (20 rpm)	5.000 ± 500	mPa.s	I.O.801
Viskosität “PZ” bei 25°C (20 rpm)	13.000 ± 1000	mPa.s	I.O.801
Thixotroper Index „SZ“ (2/20 rpm)	7,3 ± 0,3		I.O.802
Thixotroper Index „PZ“ (2/20 rpm)	6,5 ± 0,3		I.O.802
Gelierzeit 25°C *	12 ± 4	Minuten	I.O.803
Dichte bei 25°C	1,20 ± 5 %	g/cm^3	I.O.805
Lagerfähigkeit **	3	Monate	

* Gelcoat 200g + 2% MEKP 50

** Gelcoat muss in Originalgebinden, versiegelt, unbeschädigt, trocken, bei einer Temperatur zwischen 5°C und 25°C gelagert werden.

Mechanische Eigenschaften des ausgehärteten Gelcoats H15

Eigenschaften***	Typische Werte	Einheit	Methode
Barcol Härte	40		ASTM D 2583

*** Härtungsparameter: Gelcoat 100g + 1,5g MEKP50 bei 24h RT + 2h bei 100°C

Um beste Ergebnisse zu erzielen, empfehlen wir:

1) Eine Verarbeitungstemperatur zwischen 15°C und 28°C
2) Die Zugabe von 1% bis 2% Härter MEKP50
3) Eine Schichtdicke zwischen 500 und 700 µm

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen basieren auf unseren technischen und wissenschaftlichen Kenntnissen, jedoch sollten Käufer und Anwender ihre eigenen Bewertungen unserer Produkte unter ihren eigenen Einsatzbedingungen durchführen.

← zur Produktübersicht

MÜHLMEIER
COMPOSITES

MÜHLMEIER GMBH & CO. KG
GÖTTLITZWEG 2
95671 BÄRNAU - GERMANY

WWW.MUEHLMEIER.DE

PHONE +49 9635 9202-11
FAX +49 9635 9202-68
FASER@MUEHLMEIER.DE

Technisches Datenblatt

M08 - ISO/NPG Barrier Gelcoat SILKCARE

Gelcoat: Auf Basis Iso-Neopentylglykol (ISO/NPG), vorbeschleunigt
Grüner „Barrier-Coat“

Vorzüge: **M08 - Barrier Gelcoat** wurde für die Optimierung der chemisch-ästhetischen Leistung des Gelcoats im Schiffsbaubereich und für den Formenbau entwickelt. Es handelt sich um ein einfach anwendbares Produkt, das ein hochqualitatives Finish bei allen Glasfaserkunststoffteilen ermöglicht. Vorteile: Zeitersparnis, weniger Markierungen auf dem Gelcoat, erhöhte Osmosebeständigkeit, Beseitigung von Unebenheiten, niedriger Aufwand für das Finish (Schmirgeln und Polieren)

Premium Qualität: Während der Produktion wird die Farbzusammensetzung des Gelcoats laufend überwacht. Zu jeder Ihrer Bestellung werden Musterlaminate zur Gewährleistung der perfekten Farbtreue erstellt, was wir auf Wunsch mit einem Werkszeugnis zu jeder Lieferung belegen.

Verfahren: streichfähig „PZ“
spritzfähig „SZ“

Physikalische Eigenschaften des flüssigen Gelcoats M08

Eigenschaften	Typische Werte	Einheit	Methode
Erscheinungsbild	Nach RAL	ΔE	
Viskosität „SZ“ bei 25°C (20 rpm)	3.000 ± 500	mPa.s	I.O.801
Viskosität “PZ” bei 25°C (20 rpm)	8.000 ± 1000	mPa.s	I.O.801
Thixotroper Index „SZ“ (2/20 rpm)	6,0 ± 0,3		I.O.802
Thixotroper Indes „PZ“ (2/20 rpm)	5,5 ± 0,3		I.O.802
Gelierzeit 25°C *	17 ± 4	Minuten	I.O.803
Dichte bei 25°C (farbabhängig)	0,95 ± 5 %	g/cm^3	I.O.805
Flammpunkt	>21	°C	
Lagerfähigkeit **	3	Monate	

* Gelcoat 200g + 2% MEKP 50

** Gelcoat muss in Originalgebinden, versiegelt, unbeschädigt, trocken, bei einer Temperatur zwischen 5°C und 25°C gelagert werden.

Mechanische Eigenschaften des ausgehärteten Gelcoats M08

Eigenschaften***	Typische Werte	Einheit	Methode
HDT	60	°C	ASTM D 648

*** Härtungsparameter: Gelcoat 100g + 1,5g MEKP50 bei 24h RT + 2h bei 100°C

Um beste Ergebnisse zu erzielen, empfehlen wir:

1) Eine Verarbeitungstemperatur zwischen 15°C und 28°C
2) Die Zugabe von 1% bis 2% Härter MEKP50
3) Eine Schichtdicke zwischen 500 und 700 µm

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen basieren auf unseren technischen und wissenschaftlichen Kenntnissen, jedoch sollten Käufer und Anwender ihre eigenen Bewertungen unserer Produkte unter ihren eigenen Einsatzbedingungen durchführen.