

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 Musterlaminare 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 (farbabhängig)	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

*** Härungsparameter: 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.

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 Musterlaminare 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 (farbabhängig)	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

*** Härtingparameter: 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.

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 Musterlaminare 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

*** Härtingparameter: 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.

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 Musterlamine 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

*** Härungsparameter: 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.

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

*** Härungsparameter: 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.

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, Sanitäranlagen
- Premium Qualität:** Während der Produktion wird die Farbzusammensetzung des Gelcoats laufend überwacht. Zu jeder Ihrer Bestellung werden Musterlaminare 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/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

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

*** Härtpungsparameter: 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.

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 (farbabhängig)	1,15 ± 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 H09

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

*** Härungsparameter: 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.

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 Musterlamine 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

*** Härungsparameter: 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.

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 Musterlamine zu 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.

Technisches Datenblatt

Avanti UP>EP Coupling Additive UP-Gelcoat Konverter

Kurzbeschreibung:

Mit dem **Avanti UP>EP Coupling Additive** werden hochwertige SIRCA® ISO- oder ISO-NPG-Gelcoats zu kompatiblen Gelcoats für eine Vielzahl von Epoxid-Harzen.

Avanti UP>EP Coupling Additive ist kein Primer.

Avanti UP>EP Coupling Additive ist gebrauchsfertig und wird direkt in das SIRCA®-Gelcoat gegeben ohne dessen hochwertige Eigenschaften zu verändern.

Produktvorteile:

> Große Bandbreite der Einsatzmöglichkeiten

Sie können die gesamte Vielfalt der SIRCA® ISO- oder ISO-NPG-Gelcoats nutzen. Ob transparent, schleiffähig, Brandschutz etc.; mit **Avanti UP>EP Coupling Additive** werden die Eigenschaften der SIRCA®-Gelcoats nicht verändert.

> Keine Farbveränderungen

Sie können jede beliebige Farbe aus dem umfangreichen SIRCA®-Gelcoat-Angebot wählen, **Avanti UP>EP Coupling Additive** verändert die Farbe nicht.

> Beständigkeit gegen UV-Licht und Witterungseinflüsse

Hochwertige SIRCA® ISO- oder ISO-NPG-Gelcoats sind bekannt für ihren hohen Glanzgrad und Farbtreue auch unter hoher UV-Belastung und wechselnder Witterungseinflüssen - **Avanti UP>EP Coupling Additive** verändert diese positiven Merkmale nicht.

> Multikompatibel

Avanti UP>EP Coupling Additive ist kompatibel zu den gebräuchlichsten Epoxid-Harz/Härterkombinationen. Das Epoxid-Laminat behält unverändert alle gewünschten Eigenschaften.

> Schnelle Anwendung

Die Reaktionsfähigkeit des SIRCA®-Gelcoat bleibt unverändert. Das Epoxidlaminat kann sofort nach vollständiger Polymerisation des Gelcoats auflaminiert werden. Es ist keine zusätzliche Behandlung der Gelcoatoberfläche notwendig.

> Aushärtung bei Raumtemperatur

Ein Nachtempern ist nur dann notwendig, wenn das Gelcoat oder EP-Harz es erfordern. Das technische Datenblatt des Herstellers ist zu beachten.

Verarbeitungsanweisung:

- **Bevor des Additive zugemischt wird, muss es auf min. 25°C erwärmt (z.B. im Wasserbad) und gut geschüttelt werden, um die Bestandteile vollständig aufzulösen.** Bei Raumtemperatur ist **Avanti UP>EP Coupling Additive** nicht komplett klar. Dies ist normal und kein Hinweis auf Überlagerung.
- **Avanti UP>EP Coupling Additive** wird in mit einer Dosierung von 2% dem SIRCA®-Gelcoat zugemischt. Eine Verpackungseinheit mit 500ml ist für ein Gelcoat-Gebinde mit 25 kg bemessen.
- **Avanti UP>EP Coupling Additive** reduziert geringfügig die Viskosität und die Gelierzeit des Gelcoats.
- Tragen Sie den Gelcoat gemäß Herstellervorgaben auf. Die Form kann hierbei Raumtemperatur haben. Bei höheren Temperaturen (30 - 35°C) verkürzt sich der Produktionszyklus.
- **Auf den Gelcoat kann mit Epoxidharz laminiert werden, sobald das Gelcoat vollständig polymerisiert ist und die Oberfläche auf der ganzen Fläche kleb- und natürlich fettfrei ist.** Im Normalfall ist dies spätestens nach 48 Stunden der Fall. Bei Einsatz hoch reaktiver Gelcoats und Härter kann bereits nach wenigen Stunden mit Epoxidharz weiter laminiert werden.
- **Vermeiden Sie Gelcoats die bereits Paraffin oder interne Trennmittel enthalten!**
- Die Lagerstabilität des Gelcoats bleibt durch die Zugabe von **Avanti UP>EP Coupling Additive** im Grunde unverändert. Wie bei allen geöffneten Gebinden wird allerdings empfohlen, dieses zeitnah zu verarbeiten.

Lagerung:

Bei Lagerung im Dunkeln, in verschlossenen Originalgebinden und max. 20°C ist das Produkt 24 Monate ab Produktionsdatum verarbeitbar.

Bei Lagerung über diesen Zeitraum hinaus oder unter anderen Lagerbedingungen als beschrieben können sich die Eigenschaften verändern bzw. das Produkt wird unbrauchbar.

Avanti UP>EP Coupling Additive kann gefrieren, falls es bei sehr niedrigen Temperaturen gelagert wird.

Wichtiger Hinweis:

Durch die Vielzahl am Markt befindlicher Epoxid Harz- und Härterkombinationen empfehlen wir dringend, vor der Verarbeitung ein Probelaminat unter Fertigungsbedingungen zu erstellen.

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.