

Verarbeitung

BD7360XRU999
BD7520VH2735

DURELASTIC-Spritz-Gelcoat
DURELASTIC-Metallic-Farbpaste

1. ZWECK

Diese Info beinhaltet die Vorgehensweise bei der Verarbeitung des Gelcoat BD7360XRU999 mit der Farbpaste BD7520VH2735 zur Erzielung des Farbtons **ca. RAL 9006 (weißaluminium)**, wobei die folgenden Angaben zu beachten sind.

2. MATERIALIEN/ HILFSMITTEL

- BD7360XRU999 DURELASTIC-Spritz-Gelcoat, farblos
- BD7520VH2735 DURELASTIC-Metallic-Farbpaste, silberalu
- 400900 DURELASTIC-Harzverdünnung
- elektrisch betriebener Mischer

3. ARBEITSABLAUF

1. Schritt: Aufschließen der DURELASTIC-Metallic-Farbpaste

Abwiegen von BD7520VH2735 und 400900 im Verhältnis **1:1**, dabei die Verdünnung vorlegen. Mischen der Komponenten mit einem Mischer bei ca. 2000-3000 U/Min für ca. 3 Min, bis eine einheitliche, homogene, breiartige Masse entsteht.

Berechnung der benötigten Menge, denn Zugabe zum Gelcoat beträgt 10 %;
Beispiel: Für **20 kg** Gelcoat BD7360XRU999 werden **2 kg** Metallic-Farbpasten-Aufschluß benötigt, umgerechnet auf die einzelnen Komponenten **1kg BD7520VH2735** und **1 kg 400900**

2. Schritt: Zugabe des Metallic-Farbpasten-Aufschlusses zu BD7360XRU999

Metallic -Farbpasten-Aufschluß zu **10%** dem Gelcoat BD7360XRU999 zugeben, anschließend mischen bei ca. 2000-3000 U/Min für 2-3 Min.

Beim Mischen immer beachten, daß keine Farbpaste bzw. Aufschluß an der Gebindeinnenwand haften bleibt.

4. APPLIKATION

Bei der Applikation ist zu beachten, Läuferbildung unbedingt zu vermeiden. Nur ein gleichmäßig applizierter, nicht ablaufender Gelcoat garantiert eine optisch einheitliche Oberfläche.

5. WEITERE HINWEISE

Abgesehen von den oben beschriebenen Punkten gelten die üblichen Verarbeitungsrichtlinien

Weitere Informationen enthalten unsere Sicherheitsdatenblätter.