

BÜFA® -Arctic-Topcoat-ISO-H nature

Art.-Nr. 5860001

Stand: 10.02.2022

BÜFA®-Arctic Topcoats basieren auf einem reinen, ungesättigten Isophthalsäureharz, gelöst in Styrol und HEMA. Sie zeichnen sich durch ihre guten Bewitterungseigenschaften aus.

Steckbrief

Produktfamilie	BÜFA® -Arctic
Produktart	Topcoat
Verarbeitungsoptionen	Handqualität
Vorbeschleunigt	Ja
Basisharztyp	Isophthalsäure (IP)
Fertigungsweise	Batch-Fertigung
Farbe	trüb
Geruch	nach Styrol

Anwendungsbereich

BÜFA®-Arctic Topcoats eignen sich für Formteile, die starker Bewitterung und hoher hydrolytischer Beanspruchung ausgesetzt sind.

Spezifikation / Technische Daten

Dichte (BM D01) ca.	1,2 g/mL
Flammpunkt (BPV FP 02) ca.	34°C
Styrolgehalt ca.	33,50 %
Viskosität (BM V01) Viskosität bei 20°C mit Spindel 5 und 5 U/min	40.000 - 45.000 mPas

Technisches Merkblatt //

Die BÜFA Prüfverfahren beschreiben das Prüfszenario, nach dem die Kennwerte in unserem Hause ermittelt werden. Sie beziehen sich auf allgemeingültige Normen und sind bei Bedarf anzufragen.

Härtung

Reaktivität	BM R01
Probengröße	100g Probe
Peroxidzugabe	1,5 Gew% Butanox M-50
Gelierzzeit (Reaktivität 20-30°C)	10 - 15 min
Härtezeit (Reaktivität 20°C-Tmax)	15 - 28 min
T-Max (Reaktivität Tmax bei 20°C)	150 - 180 °C

ACHTUNG! Die vorstehenden Angaben beziehen sich ausschließlich auf die Verwendung der hier genannten Reaktionsmittel in der angegebenen Dosierung. Bei Verwendung anderer Erzeugnisse und auch bei abweichender Dosierung können die Ergebnisse anders ausfallen.

Die Überprüfung und Sicherstellung der Produktqualität (spezifikationsgerechte Ware) erfolgt im Rahmen der Qualitätssicherung direkt nach der Fertigung des Produktes.

Zur Optimierung der Formstoffeigenschaften empfehlen wir, falls die Umstände es zulassen, eine Nachhärtung (Temperung) des Bauteils über mehrere Stunden bei 80 °C. Hierdurch werden optimale Topcoateigenschaften erzielt.

Unter allen Umständen muss berücksichtigt werden, dass die Viskosität, die Reaktivität und die Chemikalienbeständigkeit des eingefärbten Gelcoats durch die Pigmentierung beeinträchtigt werden können!

Verarbeitung

Optimale Ergebnisse werden durch die Beachtung der folgender Hinweise erzielt: Die Nassfilmschichtdicke des Produktes sollte im flüssigen Zustand optimalerweise zwischen 600 - 800 µm betragen und sollte eine Schichtdicke von 600 µm nass nicht unterschreiten.

Dieses Deckschichtharz kann bedingt durch die Produktbeschaffenheit ausschließlich per Hand verarbeitet werden. Für Verarbeitung und Härtung sind zudem die Hinweise in der technischen Informationsschrift "Verarbeitung von BÜFA®-Gelcoats" zu beachten.

Einfärbung

Die Dichte des Produktes ist von der Pigmentierung abhängig.

In der vorliegenden Form handelt es sich um ein nicht pigmentiertes Produkt.

Sonstige Hinweise

Vor der Verarbeitung ist der Topcoat schonend aufzurühren.

Maritime Zulassung: DNV/GL*

DNV/GL* - Arctic GC/TC--> TAK00001DT

Lagerung und Handhabung

Aufgrund der Vielzahl von Faktoren, die die Betriebsbedingungen und die Anwendung des Produktes beeinflussen können, ist der Anwender nicht von der Durchführung eigener Tests und Versuche freigestellt.

Das Produkt muss verschlossen, kühl, trocken und vor Sonnenlicht geschützt aufbewahrt werden.

Technisches Merkblatt //

In unangebrochenen Originalgebinden ist das Produkt bei sachgemäßer Lagerung bis zu 20 °C mindestens 3 Monate verarbeitbar.

Höhere Temperaturen verringern die Lagerfähigkeit.

Frost ist zu vermeiden.

Die Gelier- und Härtingszeiten sowie die Viskositäten können sich mit zunehmender Lagerung verändern.

Die vorgenannten Angaben sind nach bestem Wissen erstellt und basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Es handelt sich bei diesen Angaben allein um Produktbeschreibungen, in keinem Fall jedoch um Beschaffenheits- oder Haltbarkeitsgarantien. Der Verarbeiter ist verpflichtet eigene Prüfungen und Untersuchungen durchzuführen, um eine Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte in seinem Anwendungsbereich zu verantworten. Das entsprechende EU-Sicherheitsdatenblatt in aktueller Version ist ebenfalls zu beachten.