

Technisches Datenblatt

SG 715

Epoxy Gelcoat

Eigenschaften:

- ▲ Auftrag kann mit Pinsel oder Spritzpistole erfolgen
- ▲ Härtet bei Raumtemperatur aus
- ▲ Gute Temperaturbeständigkeit nach Temperung - Tg1 max = 90°C (DSC)
- ▲ Gute Oberflächenhärte gegen Verkratzen u.ä.
- ▲ Empfohlen für den Bau von Prototypen und Modellen ...

Physikalische Eigenschaften:

Bezeichnung		SG 715	SD 802	EP 960	G 715/SD 802
Definition		Epoxidharz	Härter	Verdünner	Mix
Erscheinung		Gel	flüssig	flüssig	flüssig
Farbe			farblos	farblos	weiss
Viskosität Cps	bei 20°C	thix. Gel	33±5	2 ± 0.5	thix. Gel
	bei 25°C	thix. Gel	29±5		thix. Gel
Dichte [g/ml]	bei 20°C	1.16±0.05	0.96±0.01	0.789	

Mischungsverhältnis:

Für Auftrag mit Rolle oder Pinsel

SG 715 / SD 802 / EP 960 100g / 27g / 0 bis 6g

Für Auftrag mittels Spritzpistole

Die Harz / Härter Mischung mit bis zu max. 20% EP 960 Verdünnung nach Gewicht verdünnen

SG 715 / SD 802 / EP 960 100 g / 27 g / 27 g maximum

Reaktivität der unverdünnten Mischung:

Umgebungstemperatur	bei 20°C	bei 25°C
Topfzeit eines 150g Mix / Exotherme Temperatur	29' / 160°C	21' / 170° C
Zeit zum Erreichen von 50°C eines 150 g Mix	17'	12'
Klebefreie Oberfläche nach	2h20'	1h45'
Harter Film nach	6h	4h

Verarbeitungsbedingungen

- ▲ 18 °C < Temperatur des Materials < 50 °C
- ▲ Luftfeuchtigkeit < 80%

Trennmittel für Abformungen:

Prüfen Sie die Kompatibilität Ihres Trennmittels mit **SG 715** (Beständigkeit und Entformungsverhalten gegenüber der Form ...) durch einen Vortest

Verarbeitung:

Pinsel / Lackierrolle

Verdünnung: 0 bis 5% nach Gewicht

Spritzpistole

Sorgfältig **SG 715** und **SD 802** vermischen, danach fünf Minuten stehen lassen.

Mit maximal 20% EP 960 (nach Gewicht) verdünnen: Für 100 g SG 715 / 802 Mix, 20 g EP 960

Verdünnung hinzugeben. Vorsichtig und sorgfältig vermischen.

Mit einer Spritzdüse vom 1.8 – 2 mm und 4 bis 5 bar in dünnen Lagen mit 40cm Abstand sprühen. Nach jeder Lage 5 Min. warten.

Ermöglichen Sie dem Gelcoat zu gelieren, bevor eine weitere Lage oder ein Laminat aufgebracht wird. Das Gelcoat muss noch klebrig („tacky“) sein, um die Gefahr einer späteren Delamination zu vermeiden.

Lamination

Ein Laminat muss aufgebracht werden, so lange das Gelcoat noch klebrig ist. Ansonsten muss es nach Aushärtung zwischen den Aufträgen geschliffen werden.

Nachtemperung

Wenn möglich sollte in der Form getempert werden, um die Gefahr eines „Printeffektes“ von Fasern / Gewebe zu reduzieren.

Temperaturbeständigkeit

Tg1 = 90° C nach 24 h bei Raumtemperatur und 8 h bei 60° C

Reinigung der Werkzeuge

EP 960 Verdünner, Methyl-Ethyl-Ketone (MEK)

Toxizität / Gefahrgutkennzeichnung

SG 715



UN 3082

R36/38

Reizt die Augen und die Haut.

R51/53

Giftig für Wasserorganismen, kann in Gewässern längerfristig schädliche Wirkungen haben.

R 43

Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich.

Xi: reizend

N: Umweltgefährdend

S 28

Bei Berührung mit der Haut sofort abwaschen mit viel Wasser und Seife

S 37/39

Bei der Arbeit geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille/Gesichtsschutz tragen.

S 61

Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Besondere Anweisungen einholen/Sicherheitsdatenblatt zu Rate ziehen.

SD 802



UN 2735

R21/22

Gesundheitsschädlich bei Berührung mit der Haut und beim Verschlucken.

R 34

Verursacht Verätzungen.

R 43

Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich.

C: ätzend

S 22

Staub nicht einatmen.

S 26

Bei Berührung mit den Augen gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren.

S 28

Bei Berührung mit der Haut sofort abwaschen mit viel warmen Seifenwasser

S 38

Bei unzureichender Belüftung Atemschutzgerät anlegen.

S 45

Bei Unfall oder Unwohlsein sofort Arzt hinzuziehen (wenn möglich, Etikett vorzeigen).

EP 960



UN 1170

R 11

Leichtentzündlich.

R 20/21

Gesundheitsschädlich beim Einatmen und bei Berührung mit der Haut.

F: Leicht entzündlich

S 9

Behälter an einem gut gelüfteten Ort aufbewahren.

S 16

Von Zündquellen fernhalten. Nicht rauchen.

S 23

Dampf nicht einatmen.

S 33

Massnahmen gegen elektrostatische Aufladung treffen.

S 36/37

Bei der Arbeit geeignete Schutzhandschuhe und Schutzkleidung tragen.

Composite Solutions AG
Freiburgstrasse 251
CH-3018 Bern

Telefon +41 31 688 40 40
Telefax +41 31 688 40 41
info@compositesolutions.ch
www.compositesolutions.ch

Bitte beachten Sie: Gültig bei allen von uns und durch SICOMIN EPOXY SYSTEMS zu Verfügung gestellten Informationen, seien es mündliche oder schriftliche Informationen, die nach bestem Wissen und Gewissen erstellt wurden, können wir für die Richtigkeit keine Verantwortung übernehmen. Darum weisen wir unsere Kunden darauf hin, dass sie sich als Verwender der SICOMIN-Produkte und Systeme unbedingt selbst von der Anwendbarkeit bei oder besser **vor** Anwendung überzeugen müssen und dass die Verwendung ausschliesslich Ihrer Verantwortlichkeit unterliegt. Sollten von unserer oder von Herstellerseite her dennoch berechnete Ansprüche erfüllt werden, so bezieht sich deren Erfüllung lediglich auf den Wert der gelieferten und von Ihnen verwendeten Produkte. Der Hersteller garantiert die ständige Qualitätskontrolle laut seinen allgemeinen Geschäfts- und Lieferbedingungen.