

HIGHSPEED UP GLOSSFINISH

Polyesterharz

01/06
August 2006

:: CHARAKTERISTIK

HIGHSPEED POLYESTER GLOSSFINISH ist ein paraffinfreier, hochglänzender, speziell für »custom made« Polyester-Surfboards entwickelter Schlußlack, der auch bei Luftkontakt klebfrei aushärtet. HIGHSPEED POLYESTER GLOSSFINISH ist in der Lieferform farblos und transparent.

:: EINSATZGEBIET

Hochglänzender, paraffinfreier, an der Luft klebfrei aushärtender Schlußlack für Bauteile, die nur zeitweise dem Wasser ausgesetzt sind. Schlußlack bei mit Polyesterharz im Beschichtungsverfahren über einen Polyurethankern gebauten »Custom-made-Boards« sowie bei der Reparatur witterungsbelasteter Lamine.

:: PRODUKTDATEN

Materialdaten des flüssigen Harzes

Styrolgehalt	ca. 24 %
Viskosität	thixotrop
Spezifisches Gewicht	ca. 1,13 g/cm ³
Flammpunkt	37°C
Lagerung (kühl und trocken)	mindestens 6 Monate im ungeöffneten Originalgebinde

VOSSCHEMIE GMBH

Esinger Steinweg 50
25436 Uetersen
Tel.: +49 (0) 41 22 / 717-0
www.vosschemie.de

VOSSCHEMIE OSCHATZ

Wellerswalder Weg 24
04758 Oschatz
Tel. : +49 (0) 34 35 / 62 02 58

VOSSCHEMIE KOLBERMOOR

Zugspitzstraße 30
83059 Kolbermoor
Tel. : +49 (0) 80 31 / 2 33 93-0

SITZ DER GESELLSCHAFT

Uetersen
AMTSGERICHT
Elmshorn – HRB 0265
USt-Id-Nr.: DE134800975
ILN: 41 02870 00000 8

:: VERARBEITUNG

HIGHSPEED POLYESTER GLOSSFINISH wird mit einem Pinsel oder Fellroller blasenfrei auf das klebrige bzw. angeschliffene Laminat gleichmäßig aufgebracht. Der Verbrauch beträgt ca. 200 - 300 g/m² pro Auftrag. Zum Verspritzen kann dieser Topcoat bis zu 10 % mit Styrol verdünnt werden. (Beim Verspritzen Atemschutz anlegen!)

HIGHSPEED POLYESTER GLOSSFINISH kann mit Polyester-Farbpaste eingefärbt werden. Die Zugabemenge beträgt ca. 5 - 10 %. **Achtung:** Farbpasten können die Topf- und Aushärtezeiten verändern (ggf. Vorversuch durchführen). Die Aushärtung erfolgt mit 2 % MEKP-Härter. Die Topfzeit beträgt ca. 10 Minuten bei 20°C. Schleif- und Polierzeit: Nach ca. 6 - 8 Stunden bei 20°C. Die volle Wasserbelastbarkeit ist nach ca. 7 Tagen erreicht. Empfehlenswert ist eine Nachtemperung bei 60°C über mehrere Stunden. Eine Verarbeitungstemperatur von 18 bis 25°C ist einzuhalten.

:: VORSICHTSMAßNAHMEN

Hinweise zum Umgang mit den Produkten und zur Entsorgung entnehmen Sie bitte dem gültigen Sicherheitsdatenblatt und den entsprechenden Merkblättern der Berufsgenossenschaft der Chemischen Industrie.

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründe und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns soweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgsversprechenden Beurteilung erforderlich sind, rechtzeitig und vollständig zu unserer Kenntnis übermittelt hat. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Technische Merkblatt, das von uns angefordert werden sollte.

Copyright VOSSCHEMIE

VOSSCHEMIE GMBH

Esinger Steinweg 50
25436 Uetersen
Tel.: +49 (0) 41 22 / 717-0
www.vosschemie.de

VOSSCHEMIE OSCHATZ

Wellerswalder Weg 24
04758 Oschatz
Tel. : +49 (0) 34 35 / 62 02 58

VOSSCHEMIE KOLBERMOOR

Zugspitzstraße 30
83059 Kolbermoor
Tel. : +49 (0) 80 31 / 2 33 93-0

SITZ DER GESELLSCHAFT

Uetersen
AMTSGERICHT
Elmshorn – HRB 0265
USt-Id-Nr.: DE134800975
ILN: 41 02870 00000 8