

# BÜFA® -Arctic-Gelcoat-ISO-H pure white BF-09010-T

Art.-Nr. 5769060

Stand: 28.03.2024

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

## Steckbrief

<b>Produktfamilie</b>	ARCTIC
<b>Produktart</b>	Gelcoat
<b>Verarbeitungsoptionen</b>	Handqualität
<b>Vorbeschleunigt</b>	Ja
<b>Fertigungsweise</b>	Tinting Fertigung
<b>Farbe</b>	weiß
<b>BF-Nummer</b>	BF-09010-T
<b>Geruch</b>	nach Styrol

## Anwendungsbereich

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

## Spezifikation / Technische Daten

<b>Dichte (BM D01) ca.</b>	1,2 g/mL
<b>Flammpunkt (BPV FP 02) ca.</b>	34°C
<b>Styrolgehalt ca.</b>	24,8 %
<b>Viskosität (BM V01) Viskosität bei 20°C mit Spindel 4 und 4 U/min</b>	25.000 - 32.000 mPas

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

## Härtung

Die Spezifikationsdaten der Reaktivität und der Viskosität beziehen sich auf das verwendete Vorprodukt.

<b>Reaktivität</b>	BM R01
<b>Probengröße</b>	100g Probe
<b>Peroxidzugabe</b>	1,5 Gew% Curox M-303
<b>Gelierzeit (Reaktivität 20-30°C)</b>	12 - 20 min
<b>Härtezeit (Reaktivität 20°C-Tmax)</b>	20 - 30 min
<b>T-Max (Reaktivität Tmax bei 20°C)</b>	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 im Tinterprozess eingesetzten Basisprodukte wurden im Rahmen der Qualitätssicherung hinsichtlich Ihrer Produktqualität (spezifikationsgerechte Ware) überprüft. Die im Tinterprozess gefertigten pigmentierten Deckschichtharze werden keiner weiteren Überprüfung unterzogen.

Zur Optimierung der Formstoffeigenschaften empfehlen wir eine Nachhärtung (Temperung) des Bauteils über mehrere Stunden bei 80 °C. Hierdurch werden optimale Gelcoateigenschaften erzielt.

## Verarbeitung

Vor der Verarbeitung ist das Gelcoat schonend aufzurühren.

Für Verarbeitung und Härtung sind zudem die Hinweise in der technischen Informationsschrift "Verarbeitung von BÜFA®-Gelcoats" zu beachten.

Bisher wurde für diesen Gelcoat das BÜFA Trennmittelsystem BF 500 / BF 700 erprobt und mit Erfolg eingesetzt. Andere Trennmittel sollten zuvor unter Praxisbedingungen auf Ihre Verwendbarkeit geprüft werden.

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.

Um einen einwandfreien Verbund gewährleisten zu können, haben die Laminierarbeiten spätestens nach 8 Stunden zu erfolgen. Bei Wartezeiten > 8h zur Belegung des Gelcoats trägt der Verarbeiter die volle Verantwortung und sollte dies vorab testen.

Dieses Deckschichtharz kann bedingt durch die Produktbeschaffenheit ausschließlich per Hand verarbeitet werden.

## Einfärbung

BÜFA®-Arctic Gelcoats basieren auf einem unpigmentierten Basisgelcoat mit einer höheren Viskosität und Reaktivität.

BÜFA®-Arctic Gelcoats sind als Naturprodukt, in den meisten RAL-Farben sowie in einer Reihe weiterer Farbtöne verfügbar.

grundsätzlich unbegrenzt

## 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.  
Höhere Temperaturen verringern die Lagerfähigkeit.  
Die Gelier- und Härtingszeiten sowie die Viskositäten können sich mit zunehmender Lagerung verändern.

In unangebrochenen und unbeschädigten Originalgebinden ist das Produkt bei Lagertemperaturen bis zu 20°C mindestens 3 Monate verarbeitbar.

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.

# BÜFA® -Arctic-Gelcoat-ISO-H pure white BF-09010-T

Art.-No. 5769060

Status: 3/15/2024

BÜFA®-Arctic Gelcoats are based on a pure, unsaturated isophthalic acid resin dissolved in styrene and HEMA. They are characterised by their good weathering properties.

## Profile

<b>Product family</b>	ARCTIC
<b>Product type</b>	Gelcoat
<b>Processing method</b>	Hand quality
<b>Pre-accelerated product</b>	Yes
<b>Production method</b>	Tinting manufacturing
<b>Colour</b>	white
<b>BF-Number</b>	BF-09010-T
<b>Odour</b>	like styrene

## Application Range

BÜFA®-Arctic Gelcoats are suitable for moulded parts that are exposed to strong weathering and high hydrolytic stress.

## Specification / Technical Data

<b>Density (BM D01) approx.</b>	1.2 g/mL
<b>Flashpoint (BPV FP 02) approx.</b>	34°C
<b>Styrene content approx.</b>	24.8 %
<b>Viscosity (BM V01) Viscosity at 20°C with spindle 4 and 4 rpm</b>	25,000 - 32,000 mPas

The BÜFA testing standards define the testing scenario after the values are determined in our facilities. They relate to generally accepted standards and are available under request.

## Curing

The specification data for reactivity and viscosity relate to the pre-product used.

<b>Reactivity</b>	BM R01
<b>Sample size</b>	100g sample
<b>Peroxide addition</b>	1.5 wt% Butanox M-50
<b>Geltime (Reactivity 20-30°C)</b>	12 - 20 min
<b>Curing time (Reactivity 20°C-Tmax)</b>	20 - 30 min
<b>T-Max (Reactivity Tmax at 20°C)</b>	150 - 180 °C

ATTENTION! The above information refers exclusively to the use of the peroxides mentioned here in the indicated dosage. If other products are used or if the dosage differs, the results may vary.

The base products used in the tinting process were checked for their product quality (according to specifications) within the scope of quality control. The pigmented gelcoats produced in the tinting process are not subjected to any further testing.

To optimize the molding material properties, we recommend post-curing (tempering) the component for several hours at 80 °C. This achieves the optimal gelcoat properties.

## Processing

The gelcoat should be stirred gently before processing.

For processing and curing, the instructions in our "Working with BÜFA®-Gelcoats" technical information leaflet must also be observed.

So far, the BÜFA release agent system BF 500 / BF 700 has been tested and used successfully for this gelcoat.

Other release agents should first be tested for their usability under practical conditions.

Optimal results are achieved by observing the following instructions: The wet film thickness of the product in liquid state should ideally range between 600 - 800 µm and should not be less than 600 µm when wet.

In order to guarantee a perfect bond, the laminating work must be carried out after no more than 8 hours. If the gelcoat is applied after a waiting time >8 h, the user bears full responsibility and should test this in advance.

This gelcoat can only be processed manually as a result of the product composition.

## Colouring

BÜFA®-Arctic gelcoats are based on an unpigmented base gelcoat with a higher viscosity and reactivity.

BÜFA®-Arctic gelcoats are available as a natural product, in most RAL colors and in a number of other shades. basically unlimited

## Storage and handling

As a result of the wide range of factors which may influence the operating conditions and the application of the product, the user must still carry out their own tests and trials.

The product must be stored closed, in a cool, dry place and protected from sunlight.

Higher temperatures reduce storage life.

The setting and curing times as well as the viscosities may vary with longer storage periods.

In unopened and undamaged original containers, at storage temperatures of up to 20°C the product can be used for at least 3 months.

The above details have been compiled to the best of our knowledge and are based on our current knowledge and experience. These details only constitute product descriptions. Under no circumstances do they constitute guarantees relating to quality or durability. The processor is obliged to carry out their own tests and investigations in order to take responsibility for any processing and application of our products in the processor's application area. The latest version of the corresponding EU safety data sheet must also be observed.