

# NUVOPOL® Gelcoat 19-01 TGP Spray

## Orthophthalsäure, leicht schleifbar, spritzbar

Technisches Datenblatt  
Version 08/14

1/2

### 1. Beschreibung

NUVOPOL® Gelcoat 19-01 TGP Spray ist ein thixotroper vorbeschleunigter Polyester-Gelcoat auf der Basis von Orthophthalsäure welcher speziell für die Applikation mittels Spritzanlage entwickelt wurde. Im ausgehärteten Zustand hat NUVOPOL® Gelcoat 19-01 TGP Spray eine besonders gute Schleifbarkeit. Er eignet sich praktisch für alle **nachzulackierenden Formteile**.

Bei korrekter Anwendung läuft NUVOPOL® Gelcoat 19-01 TGP Spray auch an senkrechten Flächen nicht ab und ergibt einen porenfreien Film.

NUVOPOL® Gelcoat 19-01 TGP Spray ist farblos oder in Standard grau lieferbar. Er ist vorbeschleunigt und benötigt zur Härtung lediglich den Zusatz eines geeigneten Ketonperoxid-Härters.

### 2. Richtwerte im Anlieferungszustand, unpigmentiert

#### Produkt

949.7.0.0001

#### NUVOPOL® Gelcoat 19-01 TGP Spray

Dichte 25°C	1.50 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität Brookfield 23°C	
Spindel 4      5 UpM	15'000 – 20'000 mPa.s
50 UpM	2'000 – 3'000 mPa.s
Monomergehalt	25 - 30%
Aussehen	beige
UV-Stabilisierung	keine
Flammpunkt	32°C
Lagergarantie	3 Monate in gut verschlossenen Gebinden bei 20°C. Idealerweise sollen die Behälter erst kurz vor Gebrauch geöffnet und aufgerührt werden.

Walter Mäder AG  
Composites  
Industriestrasse 1  
CH-8956 Killwangen

 **Mäder**  
The Composite Technology

Tel +41 56 417 85 55 · Fax +41 56 401 67 44  
info@madercomposites.com · www.madercomposites.com

zertifiziert nach  
ISO 9001 / ISO 14001

# NUVOPOL® Gelcoat 19-01 TGP Spray

## Orthophthalsäure, leicht schleifbar, spritzbar

### Technisches Datenblatt Version 08/14

2/2

#### 3. Richtwerte im ausgehärteten Zustand <sup>[1]</sup>

Härte Barcol 934-1, 20°C	45	EN 59
Wärmestandfestigkeit (HDT)	59°C	ISO R 75 A
Zugfestigkeit	31 MPa	ISO 527
Zug E-Modul	4.8 GPa	ISO 527
Reissdehnung	0.7%	ISO 527
Biegefestigkeit	52 MPa	ISO 178
Biege E-Modul	4.9 GPa	ISO 178
Bruchdehnung	1.1%	ISO 178
Schlagzähigkeit	5.0 KJ/m <sup>2</sup>	ISO 179

<sup>[1]</sup> Nachhärtung 5h bei 80°C

#### 4. Verarbeitung und Anwendung

Die folgenden Angaben sind für den Verarbeiter bestimmt und setzen eine fachmännische Interpretation voraus.

**NUVOPOL® Gelcoat 19-01 TGP Spray** ist ein gefülltes System, daher muss er vor jeder Verarbeitung unbedingt sorgfältig aufgerührt werden.

#### Verbrauch

Der Auftrag erfolgt im Spritzverfahren. Für die meisten Anwendungen wird eine Nassfilmdicke des Gelcoats von 0.4 – 0.6 mm empfohlen. Als allgemeine Richtlinie liegt der Materialbedarf dafür bei 600 - 900 g/m<sup>2</sup>.

#### Härtung

**NUVOPOL® Gelcoat 19-01 TGP Spray** wurde speziell für die Härtung bei Raumtemperatur geschaffen und ist **bereits vorbeschleunigt**. Die Härtung erfolgt mit **NUVOCURE® ME 60-210** (MEKP).

Gelzeit bei 23°C (100 g im Isolierblock, Geltimer) mit 2% Peroxidhärter (MEKP) = 15 - 25 Minuten.

Die Härtung darf nicht unter 15°C erfolgen und das Material muss unbedingt vor der Applikation mindestens die gleiche Temperatur erreicht haben. Bei Formtemperaturen ab 20°C kann der Gelcoat bereits nach etwa einer Stunde überlaminiert werden.

#### 5. Sicherheitshinweis

Die obgenannten Produkte sind ausschliesslich für den gewerblichen Einsatz vorgesehen. Die Anwender müssen über die entsprechenden Kenntnisse bezüglich der Handhabung und des Arbeitsschutzes verfügen. Bei Lagerung und Handhabung sind unbedingt die gesetzlichen Vorschriften und die Warnhinweise auf den Gebinden sowie das Sicherheitsdatenblatt zu beachten.

Dieses Merkblatt kann und soll nur unverbindlich beraten. Die Angaben erfolgen nach unserem besten Wissen aufgrund sorgfältiger Untersuchungen und praktischer Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Verbindlichkeit kann deshalb aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden.

X:\Group\VK\Merkblätter1\_Merkblätter deutsch\Polyesterharze\Gelcoats\NUVOPOL Gelcoat 19-01 TGP Spray deutsch.doc / 12.08.14 / MOS