

PRODUKT BESCHREIBUNG

Poltix Farbpaste ist aufgebaut aus hochwertigen Pigmenten und monomer freien ungesättigten Polyesterharzen.

EIGENSCHAFTEN UND VERWENDUNGSZWECK

- Geeignet zum Einfärben von Polyester-Gelcoat oder -Topcoat und Polyestermaterialien wie Harzen, Mörteln, Gießbühlen und Massen für BMC, SMC, Pultrusion, Druckinjektion und Vakuuminjektion;
- Hohe Pigmentkonzentration, daher effizient im Verbrauch;
- Ausschließlich auf der Basis von farbechten Pigmenten;
- Alle Typen Poltix Farbpaste sind untereinander in jedem gewünschten Verhältnis mischbar;
- Lieferbar in 45 Standardfarben; Sonderfarben (u.a. RAL-, BS- und NCS-Farben oder nach Muster) sind auf Anfrage lieferbar;
- Die Verwendung von Poltix Farbpaste gewährleistet eine große Farbtreue und -reproduzierbarkeit.

FARBTÖNE

45 Standardfarben, weitere Farbtöne auf Anfrage

BASISDATEN (BEI 20 °C UND 50% REL. L.F.)

Dichte	: circa 1,2 – 2,2 g/cm ³ , je nach Farbe
Festkörper	: circa 100 % (Volumen)
Pigment Gehalt	: circa 50%, je nach Farbe
Lagerfähigkeit	: nicht angemischt, in geschlossenen Originalgebinden bei kühler aber frostfreier, trockener Lagerung mindestens 12 Monate
Flammpunkt	: > 100 °C (DIN53213)

VERARBEITUNGSHINWEISE

Vor der Verwendung die einzelnen Komponenten gut aufrühren.

Mischungsverhältnis	:
Gelcoat und Topcoat	: Verwenden Sie 10 bis 20 Gew.% Poltix Farbpaste. Die Menge hängt von der Farbe und der Anwendung ab;
Lamine	: Verwenden Sie 3 bis 5 Gew.% Poltix Farbpaste. Die Menge hängt von der Farbe und der Anwendung ab;
Massive Teile	: Verwenden Sie 1 bis 3 Gew.% Poltix Farbpaste. Die Menge hängt von der Farbe und der Anwendung ab.

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

- Hinzufügen von Poltix Farbpaste
Fügen Sie unter fortwährendem Rühren das Polyestermaterial der Poltix Farbpaste hinzu. Wenn dies nicht beachtet wird, kann es zu lokalen Pigmentkonzentrationen kommen. Dadurch entstehen Farbabweichungen in Gelcoat, Topcoat oder Laminat.
- Verarbeitung
Eingefärbtes Material wird in derselben Weise verarbeitet wie nicht-eingefärbtes Material. Gelegentlich können Farbabweichungen entstehen. Ursachen hierfür können sein:
 - Zugabe weiterer Verdünnungsmittel wie Aceton oder Styrol;
 - Auftragen des Materials in ungleicher Schichtstärke oder mit Tränen;
 - Temperaturunterschied zwischen Schablone, Material und Umgebung.

SICHERHEITSINFORMATIONEN

Ausführlichere Informationen siehe im Produkt Sicherheitsinformationsblatt.

Datum: August 20
201-99999

Haftungsausschluss

Die Informationen in diesem Dokument basieren auf jahrelanger Produktentwicklung und Erfahrungen in der Praxis und sind zum Zeitpunkt der Veröffentlichung zutreffend. Dessen ungeachtet übernimmt De IJssel Coatings BV keinerlei Haftung für Arbeiten, die gemäß diesem Daten gefertigt wurden, da das endgültige Ergebnis auch durch Faktoren bestimmt wird, die außerhalb unserer Verantwortung und unserem Einfluss liegen. Ferner wird eine Haftung für die Richtigkeit und Vollständigkeit der Angaben ausgeschlossen. De IJssel Coatings BV behält sich das Recht vor, ohne vorherige Ankündigung Änderungen an diesem Blatt vorzunehmen. Dieses Datenblatt ersetzt alle vorherigen Ausgaben.