

# DURELASTIC

## UP-Gießharz BD7101

- Auf Basis ungesättigter Polyesterharze
- Zur Herstellung von Abgüssen aus z.B. Siliconformen
- Selbsteinfärbung mit DURELASTIC-Farbpasten der System-Reihe BD7500 möglich

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Farbton</b>	opak, beige andere Farbtöne auf Anfrage
	<b>Lieferviskosität</b>	thixotrop, fließfähig
	<b>Mischungsverhältnis / Härter</b>	1 bis 2 % DURELASTIC-Härter MEKP-50 HD0603
	<b>Mischungsverhältnis / Beschleuniger</b>	1 % DURELASTIC-Beschleuniger BD7550
	<b>Verarbeitungszeit</b> nach 2 % Härterzugabe HD0603 und 1 % Beschleunigerzugabe BD7550	ca. 15 Min. / 20 °C
	<b>Verdünnung</b>	DURELASTIC-Harzverdünnung 400900
	<b>Zusatz</b>	max 5 %
	<b>Dichte</b> ohne Härter- und Beschleunigerzugabe theoretische Bestimmung	1,4 g / ml +/- 0,1
	<b>Festkörper</b> ohne Härter- und Beschleunigerzugabe theoretische Bestimmung	76,5 % +/- 1
	<b>Auftragsmenge</b>	formenabhängig wir empfehlen Vorversuche bei neuen Formen

**Lagerbeständigkeit** Im Originalgebinde mindestens 6 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 15 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.



---

## Verarbeitung und Anwendung

### Verarbeitung

Beschleuniger und Härter sind getrennt voneinander unter zu mischen, um Härtungsstörungen zu vermeiden. Komponenten sind homogen zu vermischen.

### Als Gießharz für die Herstellung von Abgüssen

Der Zusatz von DURELASTIC-Farbpasten der System-Gruppe BD7500 (5 bis 10 %) ergibt eine ausreichende Einfärbung. Durch Mischung der verschiedenen Farbtöne untereinander ist eine Vielzahl von Farbtonabmischungen möglich.

---

### Untergründe

Formen

---

### Vorbehandlung

Falls erforderlich: Formen mit geeignetem Trennmittel behandeln.  
Ausführliche Informationen - siehe EFD-Info Nr. 108  
„DURELASTIC-Trennmittel für die Herstellung von GFK-Formen“.

---

### Verarbeitungstemperatur

Bei der Verarbeitung sind Raum -, Material - und Formentemperatur oberhalb 16 °C einzuhalten, um Härtungsstörungen zu vermeiden.

---

### Reinigung der Arbeitsgeräte

Innerhalb der Verarbeitungszeit mit EFD-Reinigungsmittel 400909 oder EFD-Reinigungsmittel 400906.

---

### Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

---

## Spezielle Hinweise

### Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen.  
Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.