

VISCOVOSS GTS

Polyesterharz

01/13
September 2013

:: CHARAKTERISTIK

VISCOVOSS GTS ist ein kobaltbeschleunigtes, ungesättigtes Polyesterharz, welches mittelreaktiv und lichtstabilisiert ist. Es zeichnet sich durch eine hohe Transparenz und eine helle Farbe aus. GTS wird mit MEKP 505S Härter kalt gehärtet. Die mechanischen und elektrischen Werte entsprechen denen eines Standardharzes. GTS entspricht Typ 1110 nach DIN 16946.

:: EINSATZGEBIET

Herstellung transparenter – auch lasierend eingefärbter – Gießlinge z. B. für Werbezwecke, medizinische und geologische Darstellung, Konservierung und künstlerische Arbeiten.

:: PRODUKTDATEN

Materialdaten des flüssigen Harzes

| | |
|-----------------------|---|
| Farbe | transparent |
| Styrolgehalt | 35 % |
| Säurezahl | 30 (DIN 53402) |
| Viskosität bei 20°C | 900 mPa.s (DIN 53015) |
| Spez.Gewicht bei 20°C | 1,12 g/cm ³ (DIN 51757) |
| Lagerung | mindestens 6 Monate im ungeöffneten Originalgebinde |

Materialdaten des ausgehärteten Harzes

| | |
|---|------------------------------------|
| Farbe | transparent |
| Berechnungsindex bei 20°C | 1,55 (DIN 53491) |
| Zugfestigkeit | 55 N/mm ² (DIN 53455) |
| Biegefestigkeit | 90 N/mm ² (DIN 53452) |
| E-Modul aus Biegeversuch | 3500 N/mm ² (DIN 53457) |
| Durchbiegung beim Bruch | 0,5 cm (DIN 53452) |
| Schlagzähigkeit | 8 kJ/m ² (DIN 53453) |
| Druckfestigkeit (L-P 406 b. Meth. 1012) | 165 N/mm ² |
| Kugeldruckhärte | 180 N/mm ² (DIN 53456) |
| Wärmestandfestigkeit nach Martens | 55°C (DIN 53458) |
| Dielektrizitätszahl | 3,00 (DIN 53483) |
| Dielektrischer Verlustfaktor 10 Hz | 0,02 (DIN 53483) |

Die Messung erfolgte an kaltgehärteten Prüfkörpern, die nach der Aushärtung zwei Stunden bei 100°C getempert wurden. Chargenbedingt sind Farbschwankungen möglich. Vor Verwendung sollte das Material auf Eignung für das geplante Objekt geprüft werden.

VOSSCHEMIE GmbH

Esinger Steinweg 50
D-25436 Uetersen
www.vosschemie.de

Tel. +49 (0) 4122 / 717-0
Fax. +49 (0) 4122 / 717-158
info@vosschemie.de

VOSSCHEMIE Vertretung Schweiz

BURKART & PFAFFEN Dekorationsbau GmbH

Schächenrütli 3,
CH-6463 Bürglen
www.kunststoffshop.ch

Tel. +41 (0) 41 871 41 51
Fax. +41 (0) 41 871 41 52
mail@kunststoffshop.ch



:: VERARBEITUNG

GTS-Harz wird zur Verarbeitung mit 0,6 - 2 % MEKP 505S Härter vermischt. Die Verarbeitungszeit beträgt je nach Härterzugabe und Ansatzmenge 15-60 Minuten. Die Härterzugabe ist abhängig von der jeweiligen Gießmenge; es wird empfohlen, die nachstehenden Zugabemengen einzuhalten:

| | | |
|-------------------|----------|-------------------------------|
| 10 - 50 g | GTS Harz | 1,5 – 2 % MEKP Härter FL 505S |
| 50 - 200 g | GTS Harz | 1,5 – 2 % MEKP Härter FL 505S |
| 200 - 1000g | GTS Harz | 1,0 % MEKP Härter FL 505S |
| 1 kg – 10 kg | GTS Harz | 0,8 % MEKP Härter FL 505S |
| 10 kg und mehr kg | GTS Harz | 0,6 % MEKP Härter FL 505S |

Die Verarbeitungstemperatur soll über 16°C betragen.

Topfzeittabelle: Prüfmenge 100g bei 20°C

| Härtermenge | Topfzeiten | Entformbar nach |
|-------------|------------|-----------------|
| 0,5 % | 45 Minuten | 10,0 Stunden |
| 0,8 % | 40 Minuten | 3,0 Stunden |
| 1,0 % | 35 Minuten | 2,5 Stunden |
| 1,5 % | 25 Minuten | 2,0 Stunden |
| 2,0 % | 20 Minuten | 1,5 Stunden |
| 2,5 % | 15 Minuten | 3/4 Stunde |
| 3,0 % | 14 Minuten | 3/4 Stunde |
| 4,0 % | 12 Minuten | 1/2 Stunde |
| 5,0 % | 5 Minuten | 1/2 Stunde |

Abhängig von der Harzcharge und der Härterzugabe kann das Harz eine gelbliche Färbung erhalten.

Die Herstellung von Gießlingen erfolgt in entsprechenden Formen, die aus Kunststoff (Polyethylen, Polypropylen, temperaturbeständiges Hart - PVC), Metall und Holz sein können. Bei den beiden letztgenannten Materialien muss mit Trennmitteln gearbeitet werden. Die Höhe einer Gießschicht soll maximal 20 mm betragen. Es kann ohne weiteres in mehreren Schichten gearbeitet werden. Die Grenzschichten bleiben dabei, wenn die Sichtachse parallel fällt, sichtbar. Liegt die Sichtachse senkrecht zur Grenzfläche ist diese nicht erkennbar. Das GTS-Harz bleibt nach Aushärtung an der luftzugewandten Seite meistens leicht klebrig. Die letzte Schicht wird deshalb nach dem Aufsteigen der Luftblasen mit einer Hostaphan®-Folie abgedeckt, um eine klebfreie Oberfläche zu erhalten. Der fertige Gießling kann wie Holz bearbeitet – d.h. poliert, gebohrt und geschliffen – werden.

:: 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