

Viscovoss N 55 S

Polyesterharz

01/19
Dezember 2019

:: CHARAKTERISTIK

VISCOVOSS N 55 S ist eine lichtstabilisiertes, mittelreaktives, nicht vorbeschleunigtes, nicht thixotropiertes ungesättigtes Polyesterharz in Styrol. Um maximale Transparenz zu erreichen, wurde der Brechungsindex des Harzes dem von E-Glasmatten angepasst. VISCOVOSS N 55 S enthält kleine Mengen blauen Pigments, um die optischen Eigenschaften zu verbessern.

:: EINSATZGEBIET

VISCOVOSS N 55 S eignet sich zur Herstellung lichtstabiler GF-UP-Formteile mit guten mechanischen Eigenschaften. Es wird als Laminierharz für allgemeine Anwendungen sowie insbesondere als Bindemittel für textilglasverstärkte Lichtplatten und -bahnen eingesetzt. VISCOVOSS N 55 S zeichnet sich durch eine gute Tränkung von Textilglasmaterialien aus.

:: PRODUKTDATEN

Materialdaten des flüssigen Harzes

Viskosität bei 23°C	280-310 cps
Styrolgehalt	40 ± 2 %
Dichte bei 20°C	1,105 g/cm ³
Flammpunkt	31,5°C
Brechungsindex bei 20°C	1,532 ± 0,002
Lagerung (kühl und trocken)	mindestens 6 Monate im ungeöffneten Originalgebinde

Materialdaten des ausgehärteten Harzes

	unverstärkt
Zugfestigkeit	60 N/mm ²
Bruchdehnung	1,8 %
Biegefestigkeit	110 N/mm ²
Formbeständigkeit in der Wärme (HDT)	72 °C
Schrumpfung bei der Härtung (DIN 16946)	ca. 7 Vol.%

:: VERARBEITUNG

Um VISCOVOSS N 55 S härten zu können, muss das Basisharz beschleunigt werden, bevor der Härter zugegeben wird. **ACHTUNG:** Härter und Beschleuniger nie direkt mischen, sondern separat im Harz homogenisieren.

Um Bauteile herzustellen, die nicht ausschließlich flächig sind, empfehlen wir die Mitverwendung eines Thixotropiermittels, um das Auslaufen des Harzes aus der Faser zu vermeiden.

Bei Verwendung im Freien empfehlen wir die Mitverwendung einer Deckschicht auf der witterungsbelasteten Seite. Wenigstens sollte ein Glasvlies eingesetzt werden, um eine harzreiche Oberfläche zu erzeugen.

Nachhärtung: um eine optimale Aushärtung bei VISCOVOSS – Formstoffen zu erzielen, ist eine thermische Nachbehandlung in Abhängigkeit von Temperatur und Zeit erforderlich. Für aus VISCOVOSS N 55 S bei Raumtemperatur gefertigte Formstoffe wird bei ca. 3 mm Dicke des Teiles als Richtwert eine Nachhärtung von mindestens 2 Stunden bei 70°C empfohlen.

:: 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