

SG *GreenCoat Incolore* / SD *GreenCoat Incolore Standard*



SG *GreenCoat Incolore* ist ein klares und transparentes Gelcoat, was speziell zur Herstellung ästhetischer oder optischer Bauteile entwickelt wurde.

SG *GreenCoat Incolore* bietet eine gute UV-Beständigkeit und basiert mit seinem Inhalt auf 51% an biobasierten Kohlenstoffen.

Mischungen bestehend aus Harz		mit Härter
SG <i>GreenCoat Incolore</i>		SD <i>GreenCoat Standard</i>
Reaktivität		
Anfangsviskosität (mPa.s)	@ 20 °C	110000
	@ 30 °C	120000
Topfzeit (150 g)	@ 20 °C	14 Min.
	@ 30 °C	6 Min.
Mischungsverhältnis	nach Gewicht	100 / 48
	nach Volumen	100 / 50
TG1 max onset °C	°C	71
Offene Zeit	@ 20° C	40 min.
	@ 30 °C	20 min.
Minim. Überschichtungszeit	@ 20° C	7 h 00
	@ 30 °C	3 h 30
Maxim. Überschichtungszeit	@ 20° C	24 h 00
	@ 30 °C	13 h 20
Staubfrei	@ 20° C	3 h 30
	@ 30 °C	2 h 00
Fühltrocken	@ 20° C	10 h 00
	@ 30 °C	5 h 00
Verbrauch (g/m²)	(g/m²)	1000 - 3000
Härte	(Shore)	88 - 86

SG GreenCoat Incolore ist ein klares und transparentes Gelcoat- bzw. Topcoat-Harz, was im Besonderen zur Herstellung ästhetischer oder optisch ansprechenden Bauteilen entwickelt wurde. **SG GreenCoat Incolore** bietet eine gute UV-Beständigkeit und basiert mit seinem Inhalt auf 51 Prozent an biobasierten Kohlenstoffen.



Epoxidharz SG *GreenCoat Incolore*

Erscheinungsform		Gel
Farbe		violett
Farbe nach Gardner		≤ 0
Viskosität (mPa.s)	@ 15 °C	6400 ± 1300
	@ 20 °C	3700 ± 750
	@ 25 °C	2200 ± 450
Dichte	@ 20 °C	1,1700
Brechungsindex	@ 25 °C	1,5356
Bio-basierter Kohlenstoffanteil	%	51
Bio-basierter Kohlenstoffanteil	%	51
Lagerung (Monate)	@ Ta	24
Feststoffanteil		100

Härter SD *GreenCoat Incolore Standard*

Erscheinungsform		Gel
Farbe		farblos
Farbe nach Gardner		≤ 0
Reaktivität		Standard
Viskosität (mPa.s)	@ 15 °C	78450 ± 15700
	@ 20 °C	62400 ± 12500
Dichte	@ 20 °C	1,0500
	@ 25 °C	51450 ± 10300
Brechungsindex	@ 25 °C	1,5092
Lagerung (Monate)	@ Ta*	12

*: Ta = Umgebungstemperatur (20-25 ° C)

Feststoffanteil %

100

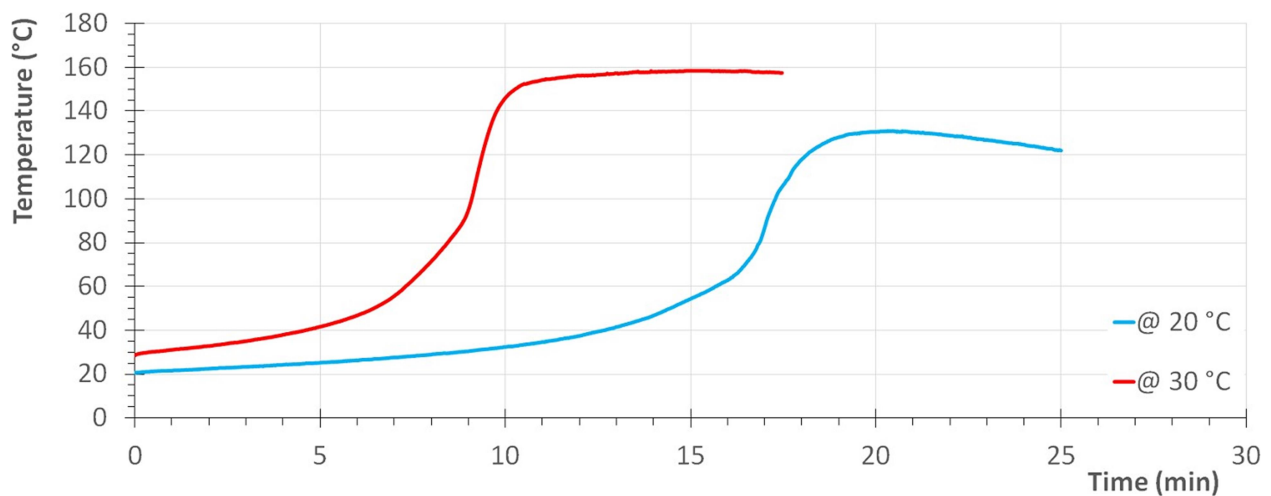
Mischungen

SG *GreenCoat Incolore*

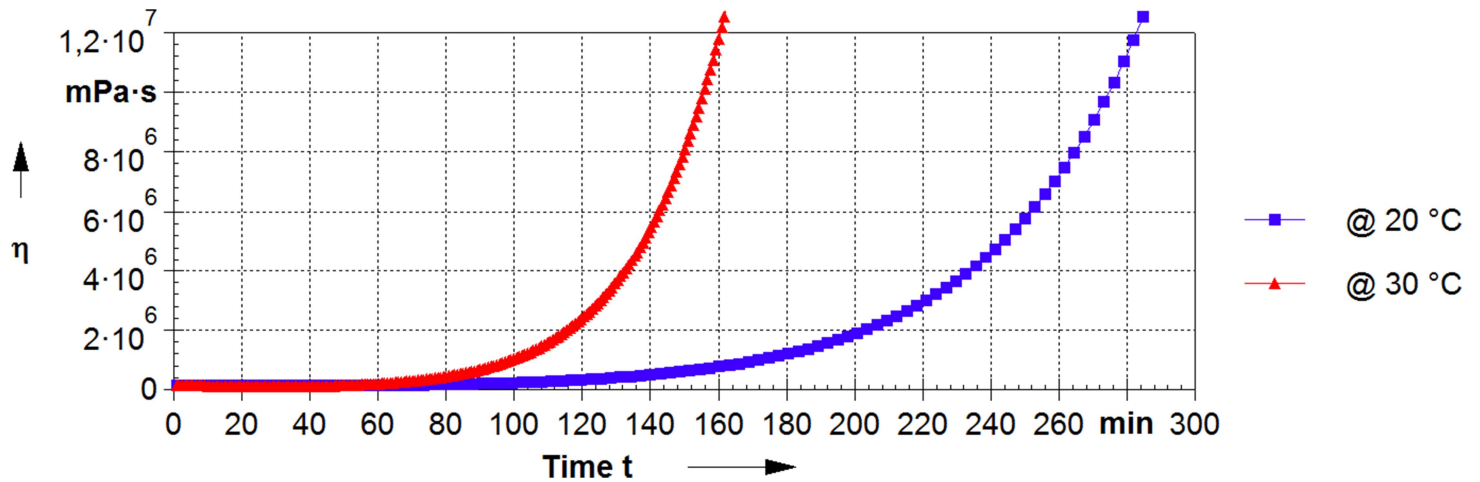
SD <i>GreenCoat Incolore</i> Standard		
Erscheinungsform	Gel	
Farbe	farblos	
Mischungsverhältnis		
nach Gewicht	100 / 48	
nach Volumen	100 / 50	
Anfangsviskosität (mPa.s)	@ 20 °C	110000
PP 50 mm / 10 s ⁻¹	@ 30 °C	120000
Dichte	@ 20 °C	1,1646
Verbrauch (g/m ²)	(g/m ²)	1000 - 3000
Ergiebigkeit (m ² /kg)	(m ² /kg)	0,33 - 1
Schichtstärke (mm)	(mm)	1 - 3

Reaktivität einer 150 g-Mischung

	20 °C	30 °C	°C
Exotherme Temperatur (°C)	131	158	
Exothermer Peak nach	20 min	13 min	-
50 °C nach	14 min	6 min	-



@ 20 & 30 °C



Beschichtungs-Eigenschaften :

SG *GreenCoat Incolore*

SD *GreenCoat Incolore* Standard

Härtungszyklus	→	24 h @ TA + 8 h @ 60°C		
Glasübergangstemperatur nach DSC				
TG1 onset °C		69		
TG1 max onset °C		71		
Härte				
Shore-Härte D 0-15s		88 - 86		

Mechanische Tests

Zug	<i>nach (Testverfahren)</i> NF EN ISO 527-2:2012
Biegung	NF EN ISO 178:2011
Druck	NF EN ISO 604:2004 or NF EN ISO 844:2014 (Schaum Produkt)
Schlagzähigkeit nach Charpy	NF EN ISO 179-1:2010
Scherfestigkeit / Schubfestigkeit	ASTM D732-17 (Punch
Tool) Interlaminare Scherfestigkeit	ASTM D5528-13
Härte (GIC und KIC)	ISO 13586:2000

Wasseraufnahme

Polymerisation in Abhängigkeit von Härtingszyklus, Produktionsprozess, Wiegen, der Zeitspanne vom Verbleib in destilliertem Wasser bei 70 °C/48 h, Wiegen 1 Stunde nach der Wasserbadentnahme

Thermische Tests Glasübergang TG DSC: NF EN ISO 11357-2:2014 -5°C to 180 °C unter Stickstoffatmosphäre

TG ₁ oder Onset:	1. Scan bei 20 °C/min
TG ₁ max oder Onset:	2. Scan bei 20 °C/min

Glasübergang TG DTMA:

Temperaturanstieg von 0 auf 180 °C @ 2°C/min unter Stickstoffatmosphäre	
NF EN ISO 11357-1:2016	TG onset G'
ASTM D4065-12	TG Peak G''

Physikalische Tests

Farbe nach Gardner	NF EN ISO 4630:2016	visuelle Methode
Brechungsindex	NF ISO 280:1999	
Viskosität	NF EN ISO 3219:1994	Rheometer 50 mm Scherung/10 s
Dichte der Flüssigkeit	ISO 2811-1:2016	Pyknometer
Dichte des Festkörpers	NF EN ISO 1183-3:1999	Helium Pyknometer
Dichte des Schaums	NF EN ISO 845:2009	
Gelierzzeit	Cross G' G''	Rheometer mit 50 mm Scherung/10 s
Bio basierter Kohlenstoffgehalt	ASTM D6866-16 or XP CEN/TS 16640 April 2014	

TA (UT):

Umgebungstemperatur (20 bis 25 °C)

Rechtliche Hinweise:

Gültig bei allen von uns oder / und durch SICOMIN EPOXY SYSTEMS zur Verfügung gestellten und auf bestem Wissen und Gewissen beruhenden Informationen (egal, ob mündlicher oder schriftlicher Natur), können wir für deren Richtigkeit keine Haftung übernehmen. Sie wurden nach bestem Wissen aufgrund aktueller Kenntnisse und Produkt-Erfahrungen gemacht, während derer die Materialien unter den von SICOMIN empfohlenen Bedingungen gelagert, gehandhabt oder verarbeitet wurden. Darum weisen wir unsere Kunden darauf hin, dass Sie sich vor endgültiger Anwendung als Verwender der SICOMIN-Produkte und Systeme mittels ausreichender praktischer Tests hinsichtlich der geplanten Prozesse und Anwendungen unbedingt selbst von der Anwendbarkeit überzeugen müssen. Kundenseitig sind Lagerung, Gebrauch, die Anwendung und die Transformation der gelieferten Produkte außerhalb unseres Einflusses und tatsächlich innerhalb Ihrer (Kunden-) Verantwortlichkeit. SICOMIN behält sich das Recht vor, die Eigenschaften seiner Produkte zu verändern. Jegliche technische Daten in diesem Technischen Datenblatt basieren auf Labortests. Aktuell gemessene Daten und Toleranzen können unter Einflüssen, die außerhalb unserer Kontrolle liegen, variieren. Sollten von unserer oder von Herstellerseite her dennoch berechnete Ansprüche erfüllt werden, so bezieht sich deren Erfüllung lediglich auf den Wert der gelieferten und von Ihnen verwendeten Produkte. Der Hersteller wiederum garantiert die ständige Qualitätskontrolle laut seinen allgemeinen Geschäfts- und Lieferbedingungen. Verarbeiter müssen immer das jeweils lokale aktuelle technische Datenblatt beachten, dessen Kopie bei Bedarf übermittelt wird.