



Im Gegensatz zum normalen Farbauftrag trocknen Gelcoat und Topcoat nicht, sondern sie härten. Für die Härtung ist eine Mindeststärke der Schicht nötig. Diese Schichtstärke beträgt in der Regel 0,4-0,5 mm. Dies ist vor allem beim Topcoat sehr wichtig, da es bei der Härtung Paraffin an die Oberfläche ausschwemmt. Diese Paraffinschicht wirkt wie eine interne Trennschicht. Sollte der Topcoat aufgrund von zu geringer Schichtstärke nicht klebefrei aushärten und ein zweimaliger Topcoatauftrag erforderlich sein, ist die erste Schicht anzuschleifen. Das Paraffin schwimmt auf, so dass das Gelcoat unter Luftabschluss klebefrei aushärten kann.

VERARBEITUNG:

Zugabemengen:

Polyesterharz auf Basis Orthophtalsäure: 2-3 %

Polyesterharz auf Basis Isophtalsäure: 2-3 %

elastische Polyesterharze: 6 %

Vinylester Harz: 5 %

Härterflasche mit Tropfereinsatz



[Gelcoat Reparaturen](#) 

[Gelcoat matt / vergilbt](#) 