

VOSSCHEMIE



LIEFERPROGRAMM

Ungesättigte Polyester | Verstärkungsmittel | Polyurethan | Spachtelmasse | Epoxide
Silikon | Reinigungs-, Pflege- & Trennmittel | Werkzeuge & Zubehör | Arbeitsschutz

:: Ungesättigte Polyester

Produkt	Basis	vor- beschl.	thix.	LSE	Feststoff- gehalt [%]	Viskosität [mPa·s] Cone & Plate	Viskosität [mPa·s] Brookfield	Gelzeit [min] (Härtungssystem)	HDT [°C]	Bruch- dehnung [%]	Eigenschaften
HANDLAMINIERHARZE											
Viscovoss Azur Super +	Ortho	x	x	x	60		900-1100	ca. 40 (1% MEKP FL 505 SN)	80	1,6	für allgemeine Anwendungen
Viscovoss Peridot	Ortho	x	x	x			1100-1300	30-40 (1% MEKP FL 505 SN)	95	2	entspricht nach DIN 16946/2 Typ 1140
Viscovoss T 40 B	Tereph/NPG	x	x		56		ca. 800	ca. 40 (2% MEKP FL 505 SN)	135	2,3	für hohe mechanische, thermische und chemische Belastungen
Polylite 516-M855	DCPD hybrid	x	x	x	63	180-200	1100-1300	45-55 (1% MEKP FL 505 SN)	70	2,1	reduzierter Schrumpf, gute Oberflächencharakteristik, reduzierter Styrolanteil und -emission, Verarbeitbarkeit ähnlich 420-M850
Polylite 516-M888	DCPD hybrid	x	x	x	67	220-270	1100-1300	45-55 (1% MEKP FL 505 SN)	70	2,1	reduzierter Schrumpf, gute Oberflächencharakteristik, reduzierter Styrolanteil und -emission
Polylite 516-880	DCPD hybrid	x	x		67	220-270	1100-1300	45-55 (1% MEKP FL 505 SN)	75	2,1	reduzierter Schrumpf, gute Oberflächencharakteristik, reduzierter Styrolanteil und -emission
Polylite 420-M850	Ortho	x	x	x	57	180-210	1100-1300	35-45 (1% MEKP FL 505 SN)	75	2	sehr gute Faserbenetzung, schnelle Durchtränkung
Polylite 420-800	Ortho	x	x		58	180-210	1100-1300	35-45 (1% MEKP FL 505 SN)	84	1,5	sehr gute Faserbenetzung, schnelle Durchtränkung
Polylite 720-M850	Iso	x	x	x	54	280-330	900-1100	35-45 (1% MEKP FL 505 SN)	78	3,5	gute Chemikalien- und Wasserresistenz
Polylite 720-800	Iso	x	x		55	280-330	900-1100	35-45 (1% MEKP FL 505 SN)	86	3,5	gute Chemikalien- und Wasserresistenz
Hydrex 200-M800	Iso/NPG	x	x	x	53	270-300	900-1100	35-45 (1% MEKP FL 505 SN)	83	6,5	gute Mechanik, besonders hohe Bruchdehnung, gut gegen Mikrorisse, hervorragendes Ermüdungsverhalten, sehr geringe Wasseraufnahme
Hydrex 200-800	Iso/NPG	x	x		52,5	270-300	1100-1300	35-45 (1% MEKP FL 505 SN)	90	6,5	gute Mechanik, besonders hohe Bruchdehnung, gut gegen Mikrorisse, hervorragendes Ermüdungsverhalten, sehr geringe Wasseraufnahme
Polylite 31218-20	Iso/NPG	x	x		55		1300-1900	10-15 (2% MEKP FL 505 SN)	90	2,3	gute Chemikalien- und Wärmeresistenz
INJEKTIONS- UND RTM-HARZE											
Polylite PD-3200	DCPD-Hybrid	x			66	280-310		18-23 (2% MEKP FL 505 SN)	75	2,1	mittelreaktiv, geringer Styrolgehalt, ergibt gute Oberflächenqualität
Polylite 506-647	DCPD-Hybrid	x			67	270-290		125-145 (1% MEKP FL 505 SN)	75	2,1	mittelreaktiv, geringer Styrolgehalt, ergibt gute Oberflächenqualität
Polylite 507-574	DCPD-Hybrid	x			65	120-140		12-15 (1,5% Luperox K3)	87	2,0	gute Reaktivität führt zu guter Durchhärtung und kurzen Entformzeiten, gute Oberflächenqualität durch geringen Styrolgehalt
Polylite 31538-00	Ortho				57	140-160		8-10 (1,2% Co1%, 2% MEKP FL 505 SN)	63	2,6	mittelreaktiv, schnell fließend, gute Faserbenetzung
Polylite 420-571	Ortho	x			56	160-175		75-85 (1% MEKP FL 505 SN)	82	1,5	erhöhte Wärmeformbeständigkeit, höhere Biegefestigkeit
DION 9102	VE				50	140-200		20-30 (3% Co1%, 2% K12)	100	4,5	Bisphenol-A basiert, gute chemische Beständigkeit, Typ 1310 nach DIN16946/2, Gruppe 5 nach DIN 18820/1, Gruppe 7A nach EN13121/1
VINYLESTERHARZE											
DION 9100	VE				55	550-650		20-30 (3% Co1%, 2% K12)	105	5	Bisphenol-A basiert, gute chemische Beständigkeit, Typ 1310 nach DIN16946/2, Gruppe 5 nach DIN 18820/1, Gruppe 7A nach EN13121/1
DION 9100-700	VE	x	x		52	300-330	1000-1300	20-30 (2% K12)	105	5	Bisphenol-A basiert, gute chemische Beständigkeit, Typ 1310 nach DIN16946/2, Gruppe 5 nach DIN 18820/1, Gruppe 7A nach EN13121/1
DION 9400-00	VE				64	350-550		20-30 (3% Co1%, 2% K12)	135	2,5	Novolack-Epoxy basiert
DION 9500	VE				60	550-750		20-30 (2% Co1%, 0,5% DMA, 2% K12)	87	9	gummimodifiziertes Epoxy-Vinylester
DION 9700	VE					500-700		20-30 (3% Co1%, 2% K12)	180	3,3	Bisphenol-A basiert, gute Beständigkeit gegen Rauchgase und Lösemittel, exzellentes Hochtemperaturverhalten
SPEZIALHARZE											
Polylite 470-000	Ortho				68	450-600		25-35 (1,5% Co1%, 1,5% MEKP FL 505 SN)			Weichharz, Zugabe erhöht die Elastizität von Standardharzen
Roskydal © K 27	THP	x			70		1900-2500	7-9 (2% BPO)			Reparatur- und Vergusschurz
Viscovoss Flexitop	Ortho	x	x	x	74	450-600		15-20 (3% BPO-Pulver)		60-70	zur Herstellung flexibler Beschichtungen
Viscovoss KR	THP	x			65		650	ca. 7 (3% BPO)			Reparaturharz auf Tetrahydrophthalsäure-Basis
Viscovoss N 55S	Ortho				60	280-310		ca. 30 (0,3% Co1%, 1% MEKP FL 505 SN)	72	1,8	transparentes Laminierharz

:: Ungesättigte Polyester

Produkt	Basis	vor- beschl.	thix.	LSE	Feststoff- gehalt [%]	Viskosität [mPa·s] Cone & Plate	Viskosität [mPa·s] Brookfield	Gelzeit [min] (Härtungssystem)	HDT [°C]	Bruch- dehnung [%]	Eigenschaften
UV-HARZE											
Viscovoss UV ISO NPG V2	ISO/NPG	x *	x	x	60		1800-2000	abhängig von der UV-Intensität	90	> 2	hochreaktives ISO-NPG-Harz mit guter Chemikalienresistenz, gehärtet mit langwelligem UV-A Licht
Viscovoss UV VE	VE	x *	x		50		ca. 2000	abhängig von der UV-Intensität	104	5,2	VE-Harz mit guter Chemikalienresistenz, gehärtet mit langwelligem UV-A Licht
SCHAUMHARZE											
VUP Schaumharz FR3-30	Ortho	x	x		70		ca. 4700	ca. 30 (1,25% Luperfoam 329 und 3% Luperox DP33G)	>140 (faserverstärkt)		Schaumharz, mit dem Brandtests nach DIN 5510 mit der Einstufung S4, SR2, ST2 bestanden wurden
VUP Schaumharz FR3-45	Ortho	x	x		70		ca. 4700	ca. 45 (1,25% Luperfoam 329 und 3% Luperox DP33G)	>140 (faserverstärkt)		Schaumharz, mit dem Brandtests nach DIN 5510 mit der Einstufung S4, SR2, ST2 bestanden wurden
VUP Schaumharz R2-10	Ortho	x	x		70		ca. 4700	ca. 10 (1,25% Luperfoam 329 und 3% Luperox DP33G)	>140 (faserverstärkt)		Schaumharz für Standardanwendungen
VUP Schaumharz R2-30	Ortho	x	x		60		ca. 3500	ca. 30 (1,25% Luperfoam 329 und 3% Luperox DP33G)	>140 (faserverstärkt)		Schaumharz für Standardanwendungen
VUP Schaumharz R2-45	Ortho	x	x		60		ca. 3500	ca. 45 (1,25% Luperfoam 329 und 3% Luperox DP33G)	>140 (faserverstärkt)		Schaumharz für Standardanwendungen
VUP Schaumharz R2-60	Ortho	x	x		60		ca. 3500	ca. 60 (1,25% Luperfoam 329 und 3% Luperox DP33G)	>140 (faserverstärkt)		Schaumharz für Standardanwendungen
VUP Schaumharz T2-45	Ortho	x	x		60		ca. 3500	ca. 45 (1,25% Luperfoam 329 und 3% Luperox DP33G)	>140 (faserverstärkt)		Schaumharz für Standardanwendungen
GEL- & TOPCOATS											
Sanding Gelcoat (H)	Spezial	x	x				thixotrop	15-25 (2% MEKP FL 505 SN)			gut schleifbarer Gelcoat für zu lackierende Teile
Sanding Gelcoat (S)	Spezial	x	x				12000-14000	15-25 (2% MEKP FL 505 SN)			gut schleifbarer Gelcoat für zu lackierende Teile
Viscovoss G 311 SB (H)	Ortho	x	x		69		thixotrop	ca. 15 (2% MEKP FL 505 SN)		7,1	extrem hohe Bruchdehnung
Viscovoss G 323 (H)	Iso	x	x		70		17000-23000	10-20 (1,5% MEKP FL 505 SN)	55	3,6	gute Witterungs- und Wasserbeständigkeit
Viscovoss G 323 (S)	Iso	x	x		65		9000-15000	10-20 (1,5% MEKP FL 505 SN)	55	3,6	gute Witterungs- und Wasserbeständigkeit
Viscovoss T 40 BT	Tereph/NPG	x	x		56		thixotrop	ca. 15 (3% MEKP FL 505 SN)		3,5	Vorversiegelung bei Beschichtungsarbeiten im System mit LT 40 SB
Viscovoss LT 30 SB	Ortho	x	x	x	69		thixotrop	ca. 15 (3% MEKP FL 505SN)		4	Schlusslack für klebfreie Aushärtung von Formteilen
Viscovoss LT 40 SB	Tereph/NPG	x	x	x	56		thixotrop	ca. 15 (3% MEKP FL 505SN)		3,5	Schlusslack im System mit T 40 BT, sehr gute Chemikalien- und Wasserbeständigkeit
Polyester Glossfinish	Ortho	x	x		76		thixotrop	ca. 10 (2% MEKP FL 505 SN)			Topcoat ohne Paraffin - z.B. für Custom made Surfboards
Norpol GI H	Iso	x	x			750-920	18000-25000	10-25 (1,5% MEKP FL 505 SN)	min. 70	min. 3,5	gute Witterungs- und Wasserbeständigkeit
Norpol GI S	Iso	x	x			250-350	9000-16000	8-20 (1,5% MEKP FL 505 SN)	min. 70	min. 3,5	gute Witterungs- und Wasserbeständigkeit
Norpol SVG H	Iso/NPG	x	x		70	750-900	14000-20000	10-25 (1,5% MEKP FL 505 SN)	min. 80	min. 3,0	Hochleistungsgelcoat mit exzellenter Witterungs- und sehr guter Chemikalienbeständigkeit
Norpol SVG S	Iso/NPG	x	x		70	320-400	10000-16000	7-20 (1,5% MEKP FL 505 SN)	min. 80	min. 3,0	Hochleistungsgelcoat mit exzellenter Witterungs- und sehr guter Chemikalienbeständigkeit
Norpol ULTIMATE (ULG) H	Spezial	x	x			1200-2000	20000-30000	10-25 (1% Luperox K12)	min. 65	min. 3,0	styrolfreier Gelcoat, höchste UV- und Witterungsbeständigkeit
Norpol ULTIMATE (ULG) S	Spezial	x	x			300-400	10000-20000	7-20 (1% Luperox K12)	min. 65	min. 3,0	styrolfreier Gelcoat, höchste UV- und Witterungsbeständigkeit
Norpol CPG H	Spezial	x	x			750-900	14000-20000	10-25 (1,5% MEKP FL 505 SN)	min. 75	min. 3,0	Hochleistungsgelcoat mit herausragenden Eigenschaften in UV- und Witterungsbeständigkeit
Norpol MTI H	Iso	x	x	x		500-650	18000-25000	10-25 (1,5% MEKP FL 505 SN)	min. 70	min. 3,5	gute Witterungs- und Wasserbeständigkeit
Norpol MTI S	Iso	x	x	x		230-350	9000-16000	8-20 (1,5% MEKP FL 505 SN)	min. 70	min. 3,5	gute Witterungs- und Wasserbeständigkeit
Norpol SVT H	Iso/NPG	x	x	x	70	500-650	14000-20000	10-25 (1,5% MEKP FL 505 SN)	min. 80	min. 3,0	Hochleistungstopcoat mit exzellenter Witterungs- und sehr guter Chemikalienbeständigkeit
Norpol SVT S	Iso/NPG	x	x	x	70	300-400	11000-18000	7-20 (1,5% MEKP FL 505 SN)	min. 80	min. 3,0	Hochleistungstopcoat mit exzellenter Witterungs- und sehr guter Chemikalienbeständigkeit

* vorbeschleunigt mit UV-Initiatoren

:: Ungesättigte Polyester

Produkt	Basis	vor- beschl.	thix.	LSE	Feststoff- gehalt [%]	Viskosität [mPa·s] Cone & Plate	Viskosität [mPa·s] Brookfield	Gelzeit [min] (Härtungssystem)	HDT [°C]	Bruch- dehnung [%]	Eigenschaften
EINGIESSEN & KUNSTMARMOR											
Polylite 32166-56	Iso/NPG	x	x		66		800-900	10-13 (1,25% MEKP FL 505 SN)	72	2,3	acrylmodifiziert für Solid-Surface Anwendungen ohne Gelcoat, UV-stabilisiert, enthält MMA
Polylite 32166-88	Iso/NPG	x	x		65,5		800-1000	20-25 (1,25% MEKP FL 505 SN)	72	2,3	acrylmodifiziert für Solid-Surface Anwendungen ohne Gelcoat, UV-stabilisiert, enthält MMA
Polylite 415-041	Ortho				62	300-350		10-15 (1% Co1%, 1% MEKP FL 505 SN)	90	5	Polymerbeton-Anwendungen
Viscovoss GTS	Ortho	x			65		ca. 900	ca. 35 (1% MEKP FL 505 SN)	55		transparentes Eingießharz, lasierend einfärbbar, z. B. für Kunstobjekte
FLAMMWIDRIGE HARZE & GELCOATS											
Norpol SVX 800 H	Spezial		x			1200-2000	20000-45000	20 (1% Co10%, 0,1% DMA, 1,5% MEKP)	min. 80	min. 3,0	Brandschutzgelcoat, in Kombination mit DION FR 7721-00 wird HL3 nach EN 45545 erreicht, System muss lackiert werden
Norpol SVG HX3	Iso/NPG	x	x			600-900	14000-30000	10-25 (1,5% MEKP FL 505 SN)	min. 80	min. 3,0	Brandschutzgelcoat, enthält ATH, Sauerstoffindex: 25-27%
DION FR 7721-00	Spezial	x	x	x	81	300-340	3000-5000	18-22 (1% MEKP FL 505 SN)	93		Testergebnisse nach DIN 5510/2 (S4, SR2, ST2) und NF F 16-102 (F1) sowie NF P92-501 (M2)
DION FR 850-864	Iso	x	x		79	500-700	3000-5000	35-45 (1% MEKP FL 505 SN)	73	0,6	Testergebnisse nach DIN 5510/2 (S4/3, SR2, ST2)
DION FR 850-M850	Spezial	x	x	x	69	350-400	1400-1800	40-50 (1% MEKP FL 505 SN)	83	1,2	Testergebnisse nach BS476 p7 (Class 2), Sauerstoff-Index ca. 25%
DION FR 852-700	Iso	x	x		69	350-400	2100-3100	25-35 (1% MEKP FL 505 SN)	73	1,2	Testergebnisse nach DIN 5510/2 (S4, SR2, ST2), Sauerstoffindex ca. 28%
DION FR 844-030	Spezial				67	480-520		8-11 (3% Co1%, 2% MEKP FL 505 SN)	70	3	HET-säurebasiert, UV-stabilisiert, Injektionsharz, Testergebnis nach UL94 (-V0), nach BS 476 p7 (Class 1)
FORMENBAUHARZE											
Norpol GM H	VE	x	x			750-900	14000-24000	10-25 (1,5% MEKP FL 505 SN)	105	2	hohe Chemikalien- und Lösemittelbeständigkeit, langer Erhalt des Glanzgrades
Norpol GM S	VE	x	x			220-300	8000-15000	10-25 (1,5% MEKP FL 505 SN)	105	2	hohe Chemikalien- und Lösemittelbeständigkeit, langer Erhalt des Glanzgrades
Polylite 33542-75	Spezial	x	x		73	350-450	4000-5000	35-45 (1,25% MEKP FL 505 SN)	115	2,5	gering schrumpfendes UP-Harz, verkürzt die Formenbauzeit um bis zu 80%
Polylite 410-900	Ortho	x	x		59	300-350	1100-1300	40-50 (1% MEKP FL 505 SN)	100	3,5	entspricht nach DIN 16946/2 Typ 1140, speziell für den Formenbau, Einsatz in der „Pufferschicht“
KLEBEHARZE											
Produkt	Basis	vor- beschl.	thix.	faserhaltig	Spez. Gewicht	Lieferform (Viskosität)	Gelzeit	Eigenschaften			
Viscovoss KL1 ADV	Ortho	x	x		1,38	thixotrope Paste	ca. 24 (1% MEKP FL 505 SN)	altweiß, zum Kleben und Füllen			
Viscovoss KL2 ADV	Ortho	x	x		1,15	hoch thixotrope Paste	ca. 40 (1% MEKP FL 505 SN)	blau, zum Herstellen von Radien			
Viscovoss KL3 ADV	Ortho	x	x	x	1,16	thixotrope Paste	ca. 65 (1% MEKP FL 505 SN)	transparent, fasergefüllt, normale oder extra thixotrope Einstellung			
Viscovoss KL4 ADV	Ortho	x	x		0,72	thixotrope Paste	ca. 45 (1% MEKP FL 505 SN)	milchig weiß, Sandwichkleber, normale, mittel- und hoch thixotrope Einstellung			
Viscovoss KL5 P	Ortho	x	x	x	1,49	thixotrope Paste	13-18 Min mit (2% MEKP FL 505 SN)	besonders schrumpfarm, formuliertes Klebeharz			
Viscovoss KL6 ADV	Ortho/Iso	x	x	x	1,09	thixotrope Paste	ca. 15 (1,5% MEKP FL 505 SN)	transparent, für allgemeine Anwendungen			
Viscovoss KL9 ADV	THP	x	x	x	1,33	hoch thixotrope Paste	10-15 (2% MEKP FL 505 SN); ca. 10 (2% BPO)	relativ elastische Verklebungen, mit BPO und MEKP härtbar (Tetrahydrophthalsäure-Basis)			
Viscovoss KL12 ADV	Ortho	x	x	x	1,33	hoch thixotrope Paste	10-15 (2% MEKP FL 505 SN)	sehr dick und standfest			
Norpol FI 177	Iso/NPG	x	x		0,5-0,6	120000-190000 mPa·s	45-55 (1,5% MEKP FL 505 SN)	Sandwichkleber			
Norpol FI 184	VE	x	x		1,14	300000-550000 mPa·s	55-70 (2% K12)	für erhöhte mechanische und chemische Belastung			

:: Verstärkungsmittel

	Material	Bindung	Flächengewicht [g/m ²]	Eigenschaften
SCHNITTGLASMATTEN				
Glasmatte EM	E-Glas / E6-CR *	Emulsion	300, 450, 600, 900	Emulsionsgebundene Schnittglasmatte mit guter Durchtränkung.
Glasmatte PB	E-Glas / E6-CR *	Pulver	225, 300, 450, 600	Pulvergebundene Schnittglasmatte mit guter Durchtränkung.
Glasmatte PB 15tex	E-Glas / E6-CR *	Pulver	150, 225, 300	Pulvergebundene feinfädige Schnittglasmatte (15 tex) mit gleichmäßiger Faserverteilung für sehr gute Oberflächen.
GLASGEWEBE				
Rovinggewebe	E-Glas	Leinwand	400, 580, 600, 810	Rovinggewebe mit annähernd symmetrischer Glasverteilung. Kompatibel mit Polyester-, Vinylester- und Epoxidharzen.
Köpergewebe	E-Glas	Köper	160, 280, 390	Symmetrisches Glasseidengewebe mit Köperbindung und einem Finish auf Epoxid-Silan-Basis mit sehr guten Tränkeigenschaften.
Textilglasgewebe	E-Glas	Leinwand	45, 80, 160	Feines Leinwandgewebe aus Textilglas mit Silanschlichte.
GEWEBEKOMPLEX / GELEGE				
Gewebekomplex	E-Glas	Leinwand / Nähfaden	800, 1.050, 1.450	Zweilagige Verstärkungsmittel mit Fadenbindung aus Gewebe und Matte. Diese Anordnung spart Konfektions- und Tränkaufwand.
Gelege	E-Glas	Nähfaden	486, 894	Verstärkungsmittel aus Rovingsträngen, die je Ebene in +45°, -45° ausgerichtet und miteinander vernäht sind.
ENDLOSMATTE				
Unifilo® U816	E-Glas	Pulver	450	Glasmatte aus endlosen mäanderförmigen Fäden für geschlossene Verfahren.
FLOW.MAT				
flow.mat 300/180/300	E-Glas / PP / E-Glas	Nähfaden	780	flow.mat ist eine beidseitige Glasfasermatte vernäht mit einem Polypropylenvlies (Flowmedium) in der Mitte. flow.mat hat eine extrem hohe Drapier- und Dehnfähigkeit mit einer schnellen Imprägnierzeit, einer optimalen Harzaufnahme und -verteilung. Es ist lieferbar für die Dicken von 2-6mm mit einem möglichen Gewicht von maximal 2000g/m ² . Sonderbreiten sowie spezielle Flächengewichte (auch asymmetrisch) können angeboten werden. Für eine sehr gute Oberflächenqualität kann auf der Oberseite ein PAN-Vlies mit aufgenäht werden, ohne die Drapierbarkeit des Produktes zu beeinträchtigen.
flow.mat 450/180/450	E-Glas / PP / E-Glas	Nähfaden	1.080	
flow.mat 600/180/600	E-Glas / PP / E-Glas	Nähfaden	1.380	
flow.mat 300/250/300	E-Glas / PP / E-Glas	Nähfaden	850	
flow.mat 450/250/450	E-Glas / PP / E-Glas	Nähfaden	1.150	
flow.mat 600/250/600	E-Glas / PP / E-Glas	Nähfaden	1.450	
ROVING				
	Material	Schlichte	tex	
Spritzroving	E-Glas / E6-CR *	Silan	2.400, 4.800	Assemblierter Roving mit guten Tränkeigenschaften. Legt sich gut an.
Zieh- u. Wickelroving	E-Glas / E6-CR *	Silan	1.200, 2.400, 4.800	Roving für Pultrusions- und Wickelprozesse mit guten Tränkeigenschaften.
KERNMATERIALIEN				
	Dicke [mm]	Flächengewicht [g/m ²]	Harzaufnahme [g/m ² /mm]	
sphere.core S	1 / 2 / 3 / 4 / 5	55 - 115	620	Ein durch Einbettung von Mikrosphären volumisiertes Glasfasermaterial.
sphere.core SBC	6 / 8 / 10	180 - 330	400	Ein vorkomprimiertes, vernähtes Glasfasermaterial, welches durch Einbettung von thermoplastischen Mikrosphären volumisiert wird.
sphere.core SP	1 / 2 / 3 / 4 / 5	70 - 140	650	Ein Polyesterfasermaterial, welches durch Einbettung von thermoplastischen Mikrosphären volumisiert wird.
sphere.tex	1,5 / 2 / 3	115 - 300	500	Ein aus E-Glasfasern bestehendes Gewebe, welches durch Einbettung von thermoplastischen Mikrosphären volumisiert wird.
sphere.tex SN	1,5 / 2 / 3	115 - 300	500	Wie sphere.tex, aber mechanisch nachbehandelt, wodurch die Drapierfähigkeit verbessert wird.
sphere.skin	1,3	55	400	Volumisiertes Glasvlies. Ideal als Oberflächenmaterial im Laminat aufgrund geringer Harzaufnahme und geringem Gewicht.
sphere.core PSI	2 / 3 / 4 / 5 / 10	330 - 680	350 - 750	Infusionsfähiges Kernmaterial mit fließfähiger Lage für RTM und VIP-Verfahren.
sphere.easy	3,5 / 4 / 5 / 5,5 / 6 / 7,5	570 - 1340	550 - 750	Komplex aus einer drapierfähigen Kernlage mit beidseitigen Verstärkungslagen.
sphere.easy IP	2,5 / 3 / 3,5 / 4 / 4,5	855 - 1545	400 - 600	Komplex aus einer fließfähigen Lage, einer drapierfähigen Kernlage sowie beidseitigen Verstärkungslagen.

* E6-CR ist eine dem ECR-Glas gleichwertige Qualität. Sie weist eine besonders hohe Korrosionsbeständigkeit auf.

:: Verstärkungsmittel

GEWEBEBÄNDER / SPEZIALITÄTEN	Material	Bindung	Flächengewicht [g/m²]	Eigenschaften
Aramidgewebe	Aramid	Köper	170	Bidirektionales Aramidfaser-Gewebe mit 170 g/m², Kreuzköperbindung 1/3 u. 120 cm Breite.
Kohle-Kevlar-Gewebe	Carbon / Aramid	Leinwand	165	Bidirektionales Kohle-/Aramidfaser-Gewebe mit 165 g/m². Kohle- und Aramidfasern verlaufen in Kett- und Schussrichtung. Leinwandbindung.
Carbongewebe	Carbon	Leinwand	160	Symmetrisches Kohlefaser-Gewebe mit Leinwandbindung.
Carbongewebe	Carbon	Köper	200	Symmetrisches Kohlefaser-Gewebe mit Köperbindung.
Carbon-Glasband 3,5 cm	Carbon (Glas)	Leinwand	280	Das Carbon Glasband ist ein unidirektionales Kohlefaser-Gewebe mit Glaswirn-Hilfskette und 280 g/m² sowie einer Breite von 3,5 cm.
Gewebebänder (5, 10 cm)	Glasgarn	Leinwand	225	Gewebebänder mit sauber gewebten Rändern. Nacharbeiten am Laminat können hierdurch minimiert werden.
Oberflächenmatte	C-Glas	Spezialbinder	30	C-Glas-Vlies mit in Styrol löslicher Bindung. Das C-Glas besitzt eine verbesserte Chemiekalienbeständigkeit.
Abreissgewebe PAG	Polyamid	Leinwand (thermofixiert)	90, 105	Polyamid-Gewebe, das vom Polyester- und Epoxid-Laminat wieder entfernt werden kann und eine für Verklebungen geeignete Rauigkeit ergibt.
Schnittglasfaser	E-Glas	-	-	Glasfasern mit Silanschlichte auf 3 mm Länge geschnitten.

:: Epoxide

LAMINIEREN & VERGIESSEN	Mischungsverhältnis	Farbe	Mischviskosität [mPa·s]	Topfzeit [min]	Härte Shore D	Dichte [g/cm³]	Anwendungsbereich
Epoxy BK	100:60	gelblich-transpa.	1.000	30	80	1,15	Universell einsetzbares Epoxidharz für Lamine, als Vergussmasse und als Bindemittel.
Epoxy BN	100:25	hellgrau	2.700	40	84	1,90	Gefülltes, selbstverlaufendes Epoxy-System zum Beschichten u. Vergießen auf diversen Untergründen.
Epoxy Pro Klar	100:40	farblos	200	240	77	1,10	Transparentes Vergussharz für dekorative Zwecke.

BESCHICHTUNGEN	Mischungsverhältnis	Farbe	Mischviskosität [mPa·s]	Topfzeit [min]	Härte Shore D	Dichte [g/cm³]	Anwendungsbereich
Glosscoat	100:40	gelblich-transpa.	550	40	84	1,14	Hochglänzende transparente Beschichtungen versch. Materialien, z.B. Holz, Kunststoff, Metall u.a.
Speedcoat	100:40	transpa.	1.300	25	84	1,14	Hochglänzende Deckschicht / Topcoat zur Einebnung von Oberflächenstrukturen bei Feingeweben.

KLEBER	Mischungsverhältnis	Farbe	Mischviskosität [mPa·s]	Topfzeit [min]	Härte Shore D	Dichte [g/cm³]	Anwendungsbereich
Haftstahl	100:40	grau-metallisch	pastös	25	>80	2,85	Haftstahl ist ein zweikomponentiges Reparatur- u. Klebematerial auf lösemittelfreier Epoxidharzbasis.
Super-Epoxy	100:100	transpa.	pastös	5	n.b.	1,15	Schnellhärtender, transparenter Mehrzweckkleber auf Epoxidharzbasis.

:: Füllstoffe

	Material	Schüttgewicht [g / l]	Farbe	Eigenschaften
Aeroball Leichtfüllstoff	Phenolharzholzkugeln	ca. 90	braun	Füllstoff zur Herstellung leichter Füll- und Vergussmassen aus Epoxidharz.
Aerocell Leichtfüllstoff	Glas-Mikroballons	ca. 110	weiß	Füllstoff zur Herstellung leichter Füll- und Vergussmassen aus EP-, UP- und VE-Harzen.
Baumwollfaser	Baumwolle	ca. 200	weißlich	Natürlicher Füllstoff zur Herstellung thixotroper Klebepasten aus EP- und UP-Harzen.
Thixotropiepulver TX1	Siliciumdioxid	ca. 50	weißlich	Thixotropiemittel für Polyesterharze.
Thixotropiepulver TX2	Siliciumdioxid	ca. 50	weißlich	Thixotropiemittel für Epoxidharze.
Talkum	Talk	ca. 700	weiß	Pulverförmiger Füllstoff für Polyester- und Epoxidharze.

:: Spachtelmassen

FÜLL-SPACHTEL	Stahl	Aluminium	verzinkte Bleche	GFK	2K Polyester-spachtel	Holz	Aushärzeit (schleifbar) bei 20°C	Härtung mit	Farbe	Feinheit	Spezifisches Gewicht g/cm³	Schleifbarkeit (Abrieb)	Anwendungsbereich
FERRO-FIX	●	-	-	●	●	●	20-30 min.	2-3% BPO	grau	grob	1,85	+++	Füllspachtel zum Verfüllen von mittleren und tiefen Unebenheiten.
METALLIC	●	-	-	○	●	-	15-20 min.	2-3% BPO	silber	fein	1,80	++	Füllspachtel mit Aluminiumanteil.
KK-PLAST	●	-	-	●	●	●	15-20 min.	2-3%	grau	grob	1,90	+++	Füllspachtel zum Füllen von größeren Unebenheiten.
SOFT	●	-	-	●	●	●	20-30 min. BPO	2-3%	beige	fein	1,59	+++	Füllspachtel zum Füllen von mittleren bis großen Unebenheiten, Kratzern und Schleifspuren.

GLASFASER-SPACHTEL	Stahl	Aluminium	verzinkte Bleche	GFK	2K Polyester-spachtel	Holz	Aushärzeit (schleifbar) bei 20°C	Härtung mit	Farbe	Feinheit	Spezifisches Gewicht g/cm³	Schleifbarkeit (Abrieb)	Anwendungsbereich
FASER und V-11	-	-	-	●	●	●	15-20 min.	2-3% BPO	braun-gelb	fein	1,38	+	Glasfaserspachtel zum Verkleben, Verstärken und Reparieren von GFK.
GLAS	●	-	-	●	●	-	20-30 min.	2-3% BPO	grün	fein	1,77	++	Weiterentwicklung des Faserspachtels mit verbesserter Schleifbarkeit und Haftung.

MULTIFUNKTIONS-SPACHTEL	Stahl	Aluminium	verzinkte Bleche	GFK	2K Polyester-spachtel	Holz	Aushärzeit (schleifbar) bei 20°C	Härtung mit	Farbe	Feinheit	Spezifisches Gewicht g/cm³	Schleifbarkeit (Abrieb)	Anwendungsbereich
MULTI	●	●	●	●	●	●	20-30 min.	2-3% BPO	beige	fein	1,76	+++++	Universeller Spachtel mit Haftung auf vielen Untergründen, als Füll- und Feinspachtel einsetzbar.
MULTI plus	●	●	●	●	●	●	20-30 min.	2-3% BPO	hellgrau	fein	1,58	+++++	Weiterentwicklung des Multispachtels mit einer verbesserten Oberflächentrocknung und Schleifbarkeit.
MULTI Green SF	●	●	●	●	●	●	20-25 min.	3% BPO	grün	fein	1,70	+++++	Styrolfreier Multifunktionspachtel mit optimaler Schleifbarkeit.
MULTI Green Plus 1.0	●	●	●	●	●	●	12 min.	2-3% BPO	grün	fein	1,00	+++++	Superleichter Multifunktionspachtel mit sehr schneller Oberflächentrocknung.
MULTI Blue Changer	●	●	●	●	●	●	15-20 min.	2% BPO	blau	fein	1,80	+++++	Multifunktionspachtel mit Farbindikator von blau zu grau.
MULTI Green Changer	●	●	●	●	●	●	15 min.	2% BPO	grün	fein	1,50	+++++	Multifunktionspachtel mit Farbindikator von grün zu gelb.

FEIN-SPACHTEL	Stahl	Aluminium	verzinkte Bleche	GFK	2K Polyester-spachtel	Holz	Aushärzeit (schleifbar) bei 20°C	Härtung mit	Farbe	Feinheit	Spezifisches Gewicht g/cm³	Schleifbarkeit (Abrieb)	Anwendungsbereich
FEW	●	-	-	●	●	●	15-20 min.	2-3% BPO	weiß	super-fein	1,85	+++++	Feinspachtel zur homogenen Verspachtelung von Poren und leichten Unebenheiten.

SPEZIAL-SPACHTEL	Stahl	Aluminium	verzinkte Bleche	GFK	2K Polyester-spachtel	Holz	Aushärzeit (schleifbar) bei 20°C	Härtung mit	Farbe	Feinheit	Spezifisches Gewicht g/cm³	Schleifbarkeit (Abrieb)	Anwendungsbereich
CARBO-PUTTY	●	-	-	●	●	●	60-120 min.	2-2,5% MEKP	transparent	fein	1,10	++++	Transparenter, UV-beständiger Spachtel mit hoher Füllkraft.
CARBO-SPRAY	●	-	-	●	●	●	60-120 min. bei 20°C 60 min. bei 40°C 30 min. bei 60°C 15 min. bei 80°C	2-2,5% MEKP	transparent	fein	1,10	++++	Transparenter, UV-beständiger Polyester-Spritzfüller zum Ausfüllen von Oberflächenunebenheiten.
SPRAY	●	-	-	●	●	-	120-180 min. bei 20°C 60 min. bei 40°C 30 min. bei 60°C 15 min. bei 80°C	3,5% CHP	grau	fein	1,65	+++++	Thixotroper Spritzspachtel zum Ausfüllen von Oberflächenunebenheiten.
TOP	●	-	-	●	●	○	20-30 min.	2-3% BPO	beige	fein	1,66	+++	Lackviskoser Streichspachtel für den Pinselauftrag.
FLEX	-	-	-	●	●	-	20-30 min.	2-3% BPO	schwarz/grau	fein	1,90	++++	Zur Reparatur kleiner Kratzer und Fehlstellen an Kunststoffteilen.
HI-TEMP	●	-	-	●	●	●	15-20 min.	2-3% BPO	grau	grob	1,72	++++	Hochtemperaturspachtel, bis zu 140°C einbrennfest.

● geeignet; ○ bedingt geeignet; - nicht geeignet

:: Peroxide

	Phlegmatisierer	Aktivsauerstoff [%]	max. Lager-temperatur [°C]	Eigenschaften
MEKP				
Luperox® K1 SN	Dimethylphthalat	9,2	30	Mittelaktives Standard-MEKP. Aufgrund des niedrigen Aktivsauerstoffgehalts, ist Luperox® K1 SN sehr gut für Gelcoats geeignet.
Luperox® K1 G	Aliphatischer Ester	9,2	30	Mittelaktives Standard-MEKP gelöst in aliphatischem Ester und daher für Anwendungen geeignet, die phthalatfrei sein müssen.
Luperox® K10 N	Dimethylphthalat	9,9	25	MEKP mit hoher Aktivität. Ergibt kurze Topfzeiten und eine schnelle Durchhärtung in verschiedenen Harzsystemen.
Luperox® K12 G	Aliphatischer Ester	8,5	30	MEKP mit geringer Aktivität. Ergibt längere Topfzeiten. Speziell im Sommer/ für große Bauteile und Vinyesterharze geeignet.
MEKP FL 505 SN	Dimethylphthalat	9,2	30	Mittelaktives Standard-MEKP. Aufgrund des niedrigen Aktivsauerstoffgehalts, ist MEKP FL 505 SN sehr gut für Gelcoats geeignet.
AAP				
Luperox® K3	Weichmacher	4,1	27	Schnelle Vernetzung und Erreichung des Peak exotherm. Geeignet bei niedrigeren Temperaturen. Nicht für Gel- u. Topcoats empfohlen.
PEROXID MISCHUNGEN				
Luperox® Z11 G	Aliphatischer Ester	7,7	25	Vergleichbare Topfzeit wie Luperox® K1 SN aber schnellere Durchhärtung.
Luperox® DP33 G	Aliphatischer Ester	9	30	Härter für das UP-Schaumharzsystem.
Luperfoam® 329	Wasser	-	30	Treibmittel für das UP-Schaumharzsystem.
BPO				
BPO-Pulver	Dicyclohexylphthalat	3,3	25	Zur Härtung von aminvorbeschleunigten Polyesterharzen (z.B. KR-Harz).
BPO-Paste rot / weiß	Weichmacher	3,3	25	Zur Härtung von aminvorbeschleunigten Polyesterharzen und Spachtelmassen.

:: Beschleuniger, Additive & Farbpasten

	Wirkstoff	Konzentration [%]	Eigenschaften
BESCHLEUNIGER			
Kobalt-Beschleuniger 1%	Kobalt	1	Beschleuniger zur Härtung von UP- und VE-Harzen mit MEKP, AAP oder CHP.
Kobalt-Beschleuniger 10%	Kobalt	10	Wie 1%ig, aber mit höherer Konzentration.
DMA- Beschleuniger 10%	N, N,-Dimethylanilin	10	Beschleuniger für schnelle Durchhärtung (BPO) / Mit Kobalt/MEKP bei niedrigen Temperaturen bis 10°C.
Beschleuniger MB-12	Kobalt / Amin	2 / 10	Mischbeschleuniger (Kobalt /Amin) zur Härtung von UP- und VE-Harzen mit BPO, MEKP, AAP und CHP.

ADDITIVE			
Inhibitor P1	p-tert-Butylcatechol	1	Verlängerung der Topfzeit sowie Stabilisierung von UP- und VE-Harzen.
Paraffinlösung PL5-1	Paraffin	5	Zum Erreichen von klebfreien Oberflächen bei UP-Harzen im Temperaturbereich von 18-25 °C.

FARBASTEN	
UP-Farbpasten	hochkonzentrierte Pigmentpasten für Polyester- und Vinyesterharze.
EP-Farbpasten	hochkonzentrierte Pigmentpasten für Epoxidharze.
PU-Farbpasten	hochkonzentrierte Pigmentpasten für Polyurethane.

:: Polyurethane

PU-SCHÄUME HARTSCHAUM	Raumgew. [kg/m³] ca.	Expan-sion	B-Komp.	Mischungsverhältnis (nach Gewicht)	Start-zeit [s]	Faden-ziehzeit [s]	Steig-zeit [s]	
H 40 B3	40	1:25	Typ II (MDI)	100:150	40	123	175	geschlossenporig, Brandverhalten entsprechend B3 nach DIN 4102
H50-AT	58	1:17	Typ II (MDI)	100:150	40	90	170	geschlossenporig, hautbildend
H75-AT	77	1:13	Typ II (MDI)	100:145	60	150	220	geschlossenporig, hautbildend
H200-AT	200	1:5	Typ II (MDI)	100:100	65	130	180	geschlossenporig, hautbildend
H400-AT	400	1:2,5	Typ II (MDI)	100:100	70	120	160	geschlossenporig, hautbildend
HR-AT	50	1:20	Typ II (MDI)	100:145	37	110	210	geschlossenporig, Ausschäumen von Hohlräumen (Auftriebsschaum)

WEICHSCHAUM								
WR-AT	45	1:20	WR-AT (TDI)	100:56	14	148	180	elastisch, offenporig, nur maschinenverarbeitbar

PU-MASSEN 2K - MASSEN / 2K - SYSTEME	Shore A	Shore D	B-Komp.	Mischungsverhältnis (nach Gewicht)	Topf-zeit [min]	Farbe	
Flexovoss K6H	99	63	K6S/T/H	100:25	120	grau	füllstoffhaltig, erhöhte Chemikalienresistenz - z. B. als Innenanstrich von Heizöltanks
Flexovoss K6S	95	50	K6S/T/H	100:25	30	grau	füllstoffhaltig, selbstverlaufend, universelles Beschichtungs- und Vergussmaterial
Flexovoss K6T	95	50	K6S/T/H	100:25	30	grau	füllstoffhaltig, thixotrop, universelles Beschichtungsmaterial
Flexovoss K7	100	75	K7	100:20	30	rot	füllstoffhaltig, hochabriebfest, z. B. für Kernmodelle im Sandguss
Elastocoat C 6698/70	70	-	K6S/T/H	100:22	40	beige	füllstoffhaltig, z. B. für Formteile wie Betonschalmatrizen
Elastocoat C 6770/1	-	82	Typ II	100:90	30	braun	füllstofffrei, z. B. für Formteile
Elastocoat C 6905	55	25	K6S/T/H	100:30	15	beige	füllstofffrei, elastisch auch im Tieftemperaturbereich
PUR-Abtönpasten	Pigmentpasten in Polyolen, nur bedingt lichtecht, nur bedingt in 1K - Massen einsetzbar						
PUR-Beschleuniger	Beschleunigung der Reaktionsgeschwindigkeit von Flexovoss- und Elastocoat-Massen						

1K - MASSEN / 1K - BESCHICHTUNGEN	
BV-2000	Beschichtung von Fliesen - elastisch, transparent, lösemittelhaltig, wasserdicht, wasserdampfdurchlässig
Blue Primer	Verbessert die Haftung von BV-2000 auf besonders glatten, nicht saugenden Untergründen.
Estovoss Standard	Beschichtung für Beton- und Zementböden im Innenbereich - grau, gut haftend, zäh, chemisch gut beständig, gute Abriebfestigkeit
Estovoss Super	Beschichtung für Beton- und Zementböden im Innen- und Außenbereich - grau oder kieselgrau, gut haftend, zäh, chemisch gut beständig, gute Abriebfestigkeit
G4 Extra Grundierung	Haftgrund für GFK und PUR auf: Holz, Beton, Stahl u.a.; Versiegelung bzw. Sperrgrund für: Holz, Beton, Ton, u.a.; Bindemittel für Kunstharzmörtel und Holzmehl jeweils in dünner Schicht
G8 Super	Klarbeschichtung für Holz, Beton, Metall, Epoxid- und Polyesterlamine - gut abriebfest, UV-beständig
Polyurethan-Verdünnung	Spezialverdünner für G4 Extra, G8 Super, Estovoss Standard und Super und BV-2000
Rutschfestgranulat R10	Granulat zum Erstellen von trittfesten u. rutschsicheren Oberflächen bei 1K Polyurethan-Lacken, z.B. in G4 Extra, G8 Super, Estovoss Standard u. Super und BV-2000
Uniflex PU	Elastische Verklebungen von GFK und Metall sowie Abdichten von Fugen, Nähten und Stöße
Uniflex MS	Spritz- und streichbare Nahtabdichtung

:: Formenbausilikone

KONDENSATIONS- VERNETZENDE RTV-SILIKONE	Mischungs- verhältnis	Farbe	Misch- viskosität [mPa·s]	Topfzeit [min]	Härte Shore A	Zug- festigkeit [N/mm²]	Bruch- dehnung [%]	Reiß- festigkeit [kN/m]	Vernetzungs- zeit [h]	linearer Schrumpf [%]	Anwendungsbereich
SICOVOSS RF PRO	100:5	cremefarben	25.000	60-90	25	4,5	460	26	12	<0,4	Reißfester, bei Raumtemperatur vernetzender, zweikomponentiger Silikonkautschuk für den Formenbau.
SICOVOSS RF SOFT	100:5	cremefarben	20.000	60-90	12	3,5	600	18	12	<0,4	Reißfester, bei Raumtemperatur vernetzender, zweikomponentiger Silikonkautschuk für den Formenbau mit niedriger Shore-Härte.
SICOVOSS RF Härter		farblos									Härter für RF PRO und RF SOFT bei Abformungen mit Polyesterharz, Polyurethan, Epoxidharz, Gips und Beton.
SICOVOSS RF Härterbeschleuniger		farblos									Sehr schneller Härter für RF PRO und RF SOFT.
SICOVOSS RF THIX-ADDITIV		blaugelb									Thixotropie-Additiv (Verdicker) für RF PRO und RF SOFT.
ELASTOSIL M 4470	100:3	rotbraun	10.000	90	60	4,5	120	4	24	<0,8	Hochwärmebeständiges (kurzfristig bis ca. 300° C) Formenbausilikon für niedrigschmelzende Metalle.
Härter T 37		farblos									Härter für ELASTOSIL M 4470
ADDITIONSVERNETZENDE RTV-SILIKONE											
SICOVOSS S	100:10	weiß	10.000	90	28	6,5	700	30	12	<0,1	Formenbausilikon mit hervorragenden mechanischen Eigenschaften für Abformungen mit Beton, Gips und Gießharzen.
SICOVOSS T	100:10	transluzent	10.000	150	40	8	450	15	6	<0,1	Transluzentes Formenbausilikon für Abformungen mit Gießharzen, Herstellung von technischen Formteilen.
LATEX											
Latex-Abformmasse		weiß	500	10	45				24		Naturkautschuk zur Herstellung flexibler Formen und Masken.
Latex-Verdicker		bräunlich	500								Verdickungsmittel für Latex zur Erzielung größerer Schichtdicken.
SONSTIGE WERKSTOFFE											
Plastilin	Modelliermasse für den Formen- und Modellbau.										
Zellan	Gießmasse zur Herstellung von Figuren und Modellen.										





Ungesättigte Polyester



Verstärkungsmittel



Polyurethan



Spachtelmasse



Epoxid



Silikon



Reinigungs-, Pflege- & Trennmittel



Werkzeuge & Zubehör



Arbeitsschutz



Wir halten Sie Online
auf dem Laufenden.

Hier finden Sie die neusten Informationen unserer
Produkte. Technische Merkblätter sowie Sicherheits-
datenblätter stehen zur Verfügung. www.vc-24.de

VOSSCHEMIE

Vosschemie GmbH

Esinger Steinweg 50

25436 Uetersen / Germany

Telefon +49 (0)4122 - 71 70

Fax +49 (0)4122 - 71 71 58

info@vosschemie.de