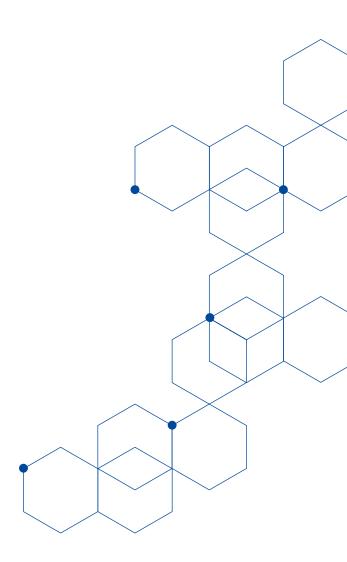


**BÜFA Composite Systems Distribution Deutschland/Schweiz** 

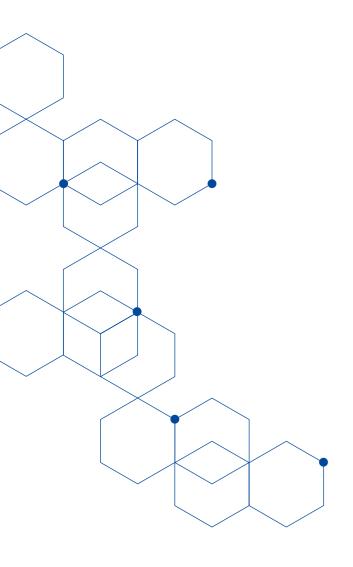
### Portfolioüberblick

Alles aus einer Hand!



Composites







### **Herzlich Willkommen!**



#### Liebe Kunden,

der Portfolioüberblick steht für mehr als nur eine Auswahl an hochwertigen Produkten und Lösungen – er ist ein Ausdruck unseres Engagements, Sie als geschätzten Partner bestmöglich zu unterstützen. Unsere Zusammenarbeit basiert auf Vertrauen, Partnerschaft und dem gemeinsamen Ziel, Ihre individuellen Anforderungen optimal zu erfüllen.

Genau aus diesem Grund haben wir unser Portfolio mit großer Sorgfalt zusammengestellt. Es soll Ihnen als verlässlicher Begleiter dienen, um die passenden Lösungen für Ihre Projekte zu finden. Wir laden Sie herzlich ein, unser Angebot zu entdecken und sich inspirieren zu lassen. Vielen Dank für Ihr Vertrauen und auf eine weiterhin erfolgreiche Zusammenarbeit!

#### **Ihre Ansprechpartner:innen**



**Tim Kröger** Bereichsleitung

Telefon +49 4402 975 304 tim.kroeger@buefa.de





Melanie Wittig Leitung Customer Service | Inside Sales

Telefon +49 4402 975 308 melanie.wittig@buefa.de





**Uwe Eden**Leitung Customer Service | Inside Sales

Telefon +49 4402 975 306 uwe.eden@buefa.de





Laura Müller Customer Service | Inside Sales

Telefon +49 4402 975 396 laura.mueller@buefa.de





Gerome Penning

Customer Service | Inside Sales

Telefon +49 4402 975 305 gerome.penning@buefa.de





Gordon Georgs

Customer Service | Inside Sales

Telefon+49 4402 975 309 gordon.georgs@buefa.de





Valentin Schwengler

Technology & Business Development Manager

Mobil +49 170 7991805 valentin.schwengler@buefa.de





**Mathias Heck** 

Technology & Business Development Manager

Mobil +49 151 70526038 mathias.heck@buefa.de





Michael Pundt

Bezirksleiter

Mobil +49 171 2121045 michael.pundt@buefa.de





Josef Schneider Bezirksleiter

Mobil +49 160 7136080 josef.schneider@buefa.de





Kai Fröhlich Bezirksleiter

Mobil +49 160 96335300 kai.froehlich@buefa.de





Mohamed Saleme Bezirksleiter

Jezii Kaleitei

Mobil +49 151 21213400 mohamed.saleme@buefa.de



### **Unsere Portfoliovielfalt**

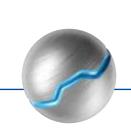
BUFA Composites

**BÜFA Composite Systems Distribution Deutschland/Schweiz** 



**Gelcoats & Topcoats** 

Seite 11



02 Klebeharze & Hochleistungskleber

Seite 15



03 Brandschutzsysteme

Seite 19



07 Farbpasten

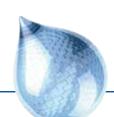
Seite 35



80 **BÜFA Tec-**

Maschinentechnologie

Seite 39



09

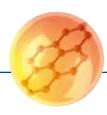
**UP- & VE-Harze** 

Seite 43



Formenbausysteme

Seite 23



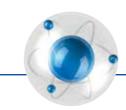
05 Ableitfähige Systeme

Seite 27



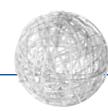
06 Schaumharzsysteme

Seite 31



10 Reaktionsmittel

Seite 51



Verstärkungs-, Kern-& Vliesmaterialien

11

Seite 55



12 Trennmittel, Additive & Hilfsstoffe

Seite 63



# **01 Gelcoats & Topcoats**

BÜFA®-Gelcoats und Topcoats für die Veredelung Ihrer Kunststoffbauteile sind einfach zu verarbeiten, individuell einstellbar und in nahezu allen Farben erhältlich! Die Qualität Ihrer Bauteile im Hinblick auf Eigenschaften wie Oberflächengüte, Glanzgrad und Beständigkeit sowie Mechanik stehen hierbei für uns an erster Stelle.

Einen Auszug aus der Vielfältigkeit, welche wir Ihnen bieten, entdecken Sie in der folgenden, exklusiven Produktauswahl!



10 BÜFA Composites D/CH Portfolioüberblick

BÜFA Composites D/CH Portfolioüberblick

#### **BÜFA®-Gelcoats und Topcoats**

Produktname	Artikel- Nr.	Fertigung	Verarbei- tung	Harzbasis	Pigmen- tierung	Anwen- dungs- bereich	Preis / Perfor- mance	Bemerkungen
BÜFA®-Standard- Gelcoat-S	220 - Farbton	Tank- fertigung	Spritz- qualität	Ortho/ISO	nahezu unbe-	Nutzfahr- zeuge /	*	BÜFA®-Standard Gelcoats eignen sich für Formteile mit normaler Beanspruchung.
	320 - Farbton	vollautom. Fertigung			grenzt	Wind- energie		Sie können sowohl für den Innen- als auch für den Außeneinsatz verwendet werden.
	420 - Farbton	teilautom. Fertigung						
BÜFA®-Standard- Gelcoat-H	221 - Farbton	Tank- fertigung	Hand- qualität	Ortho/ISO	nahezu unbe-			
	321 - Farbton	vollautom. Fertigung			grenzt			
	421 - Farbton	teilautom. Fertigung						
BÜFA®-Arctic- Gelcoat-S	575 - Farbton	teilautom. Fertigung	Spritz- qualität	ISO	nahezu unbe-	Bootsbau / Nutzfahr-		BÜFA®-Arctic Gelcoats eignen sich für Formteile, die starker Bewitterung und hoher
BÜFA®-Arctic- Gelcoat-H	576 - Farbton		Handqua- lität		grenzt	zeuge		hydrolytischer Beanspruchung ausgesetzt sind.
BÜFA®-Arctic- Topcoat-H	586 - Farbton							
BÜFA®-Gelcoat- ISO-3000-S-A	224 - Farbton	Tank- fertigung	Spritz- qualität	ISO	nahezu unbe-	Automobil / Nutz-		BÜFA®-Gelcoat-ISO-3000 Produkte eignen sich für Formteile, die starker Bewitterung
	324 - Farbton	vollautom. Fertigung			grenzt	fahrzeuge / Bootsbau		bei normaler Hydrolysebeanspruchung ausgesetzt sind.
	424 - Farbton	teilautom. Fertigung						
BÜFA®-Gelcoat- ISO-3000-H-A	225 - Farbton	Tank- fertigung	Hand- qualität	ISO	nahezu unbe-			
	325 - Farbton	vollautom. Fertigung	-		grenzt			
	425 - Farbton	teilautom. Fertigung	-					
BÜFA®-Ambition- Gelcoat	744 - Farbton	Behälter- fertigung	Spritz- qualität	ISO	nahezu unbe-	Automobil		BÜFA®-Ambition Gelcoats eignen sich für Formteile, die sehr hoher Bewitterung bei
	745 - Farbton		Hand- qualität		grenzt			normaler Hydrolysebeanspruchung aus- gesetzt sind. Darüber hinaus weisen sie sich durch eine sehr gute Kombination aus Flexibilität, guten mechanischen Eigen- schaften, einfacher Verarbeitung und einer sehr hohen UV-Beständigkeit (geringe Vergilbung und ein hoher Glanzgrad) aus.
BÜFA®-Gelcoat- NPG-M400-S-A	228 - Farbton	Tank- fertigung	Spritz- qualität	ISO/NPG	nahezu unbe-	Bootsbau		BÜFA®-Gelcoat-NPG-M400 Produkte werden für die Herstellung von hoch qualitativen
	328 - Farbton	vollautom. Fertigung			grenzt			Bauteilen eingesetzt. Sie zeichnen sich durch sehr gute Bewitterungseigenschaften, einen reduzierten Styrolanteil sowie eine einfache
	428 - Farbton	teilautom. Fertigung						Verarbeitbarkeit aus.
BÜFA®-Gelcoat- NPG-M400-H-A	229 - Farbton	Tank- fertigung	Hand- qualität	ISO/NPG	nahezu unbe-			
	329 - Farbton	vollautom. Fertigung			grenzt			
	429 - Farbton	teilautom. Fertigung					****	

<sup>\* =</sup> gut / \* \* \* = exzellent / Verschiedene Viskositäten und Reaktivitäten einstellbar. Alle Serien auch als Topcoat.

#### **BÜFA®-Gelcoats und Topcoats Spezialitäten**

Produktname	Artikel-Nr.	Fertigung	Verarbei- tung	Harzbasis	Pigmentie- rung	Anwen- dungsbe- reich	Bemerkungen		
BÜFA®-Sanitary- Gelcoat-S	712 - Farbton	Tank- fertigung	Spritz- qualität	ISO/NPG	begrenzt	Sanitär	BÜFA®-Sanitary-Gelcoats eignen sich für Formteile, die normaler hydrolytischer Beanspruchung ausgesetzt sind.		
	512 - Farbton	teilautom. Fertigung					beanspruchung ausgesetzt sind.		
BÜFA®-Swim-NPG- Gelcoat-S	752 - Farbton	Behälter- fertigung	Spritz- qualität	ISO/NPG	begrenzt	Schwimm- bäder	BÜFA®-Swim-NPG Gelcoats eigen sich für Schwimmbäder, die bekanntlich hoher		
BÜFA®-Swim-NPG- Gelcoat-H	753 - Farbton		Hand- qualität				chemischer, thermischer und hydrolytischer Beanspruchung ausgesetzt sind.		
BÜFA®-Swim-NPG- Topcoat-S	762 - Farbton		Spritz- qualität						
BÜFA®-Swim-NPG- Topcoat-H	763 - Farbton		Hand- qualität						
BÜFA®-Conductive Gelcoat black	7220399	Behälter- fertigung	Hand- qualität	ISO	schwarz	Bauwesen / Tanks & Rohre	BÜFA®-Conductive Gelcoat black eignet sich für Formteile, bei denen neben elektrischer Leitfähigkeit ein Basisbrandschutz gefordert ist. Bei fachgerechter Verarbeitung des Produktes können Oberflächenwiderstände zwischen 10 <sup>4</sup> 3 und 10 <sup>5</sup> Ω erzielt werden. Das Produkt lässt sich auch als Topcoat verarbeiten.		
BÜFA®-VE- Barriercoat-SV N°2	7221965	Behälter- fertigung	Spritz- qualität	VE	nicht pigmentiert	Automobil / Nutz- fahrzeuge / Schwimm- bäder / Bootsbau	Das Produkt dient als 2. Gelcoatschicht zwischen Gelcoat und Laminat als Barriere gegen Schrumpfmarkierungen und Osmose.		
BÜFA®-ECO- Gelcoat-M700-S-A	712 - Farbton	teilautom. Fertigung	Spritz- qualität	ISO/NPG	begrenzt	Bootsbau	BÜFA®-ECO-Gelcoats-NPG-M700 eignen sich für Formteile, die hoher chemischer, thermischer und hydrolytischer Beanspruchung ausgesetzt sind.		
BÜFA®-NPG- Gelcoat-S trans- parent clear N°4	7222016	Behälter- fertigung	Spritz- qualität	ISO/NPG	transparent	vielseitig einsetzbar	BÜFA®-NPG-Gelcoats eignen sich für Formteile, die hoher chemischer, thermischer und hydrolytischer Beanspruchung ausgesetzt sind.		
NEOGEL® ECO 9373-W-2 white	6200080	Tank- fertigung	Spritz- qualität	ISO/NPG	weiß	Cruiser / Bootsbau	NEOGEL®-ECO Gelcoats eignen sich für Form- teile, die hoher chemischer, thermischer und hydrolytischer Beanspruchung ausgesetzt sind.		

Verschiedene Viskositäten und Reaktivitäten einstellbar. Alle Serien auch als Topcoat.

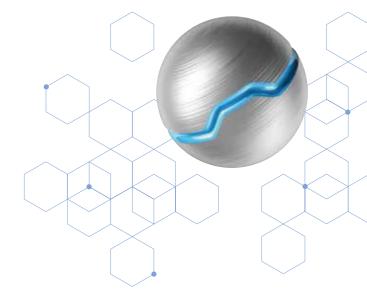




### 02 Klebeharze & Hochleistungskleber

BÜFA®-Klebeharze gewähren eine zuverlässige, dauerhafte Verbindung zwischen Bauteilen und anderen Materialien. Unsere zahlreichen Varianten vom Leichtbau-Klebeharz für Sandwichkonstruktionen bis hin zu schrumpfarmen, elastischen oder faserverstärkten Klebeharzen lassen nahezu keine Wünsche offen. Die optimale Ergänzung bietet die breite Produktpalette an Industrie- und Strukturklebstoffen unseres exklusiven Partners ITW Plexus. Diese 2-Komponenten-Klebstoffe eignen sich hervorragend für eine Vielzahl von Verklebungen, wie Verbundwerkstoffe, Thermoplaste, MMA und Metalle mit minimaler oder gänzlich ohne Oberflächenvorbereitung.

Einen Auszug aus der Vielfältigkeit, welche wir Ihnen bieten, entdecken Sie in der folgenden, exklusiven Produktauswahl!



14 BÜFA Composites D/CH Portfolioüberblick
BÜFA Composites D/CH Portfolioüberblick

#### **BÜFA®-Klebeharze**

Produktname	Artikel-Nr.	Harzbasis	Farbe	Viskosität [mPa.s]	Gelzeit [min]	Zug- festigkeit [N/mm²]	Bruch- dehnung [%]	E-Modul [N/mm²]	Maschinen- dosierbar	Faserver- stärkung
BÜFA®-Bonding Paste 0110	7400110	BPA/VE	opak/natur	1.800.000	60	41,8	1,7	3514	ja	nein
BÜFA®-Bonding Paste 0111	7400111	BPA/VE	opak/natur	1.800.000	60	44,2	2,0	3934	ja	nein
BÜFA®-Bonding Paste 0114	7400114	BPA/VE	opak/natur	1.800.000	35	42,5	1,9	3437	ja	nein
BÜFA®-Bonding Paste 0185	7400185	THP	grün	550.000	27	51,8	1,8	5193	nein	ja
BÜFA®-Bonding Paste 0250	7400250	0P	blau	950.000	20	32,0	1,8	3851	ja	nein
BÜFA®-Bonding Paste 0588	7400588	THP	violett	600.000	10	59,5	2,6	4341	nein	ja
BÜFA®-Bonding Paste 0188	7400188	THP	blau	700.000	27	27,3	1,1	3222	nein	ja
BÜFA®-Bonding Paste 0600	7400600	0P	blau	600.000	37	44,0	0,7	7156	nein	ja
BÜFA®-Bonding Paste 0601	7400601	OP	blau	1.100.000	25	39,6	0,7	6614	ja	nein
BÜFA®-Bonding Paste 0650	7400650	THP	blau	1.000.000	45	33,0	2,5	3203	ja	nein
BÜFA®-Bonding Paste 0072	7400072	0P	blau	300.000	35	18,0	1,3	1596	nein	nein
BÜFA®-Bonding Paste 0073	7400073	0P	blau	400.000	29	20,5	2,6	1371	nein	nein
BÜFA®-Bonding Paste 0590	7400590	IP	grau	680.000	15	36,7	1,4	3339	nein	ja
BÜFA®-Bonding Paste 0181	7400181	THP	bräunlich/ natur	140.000	33	54,6	1,4	5121	nein	ja
BÜFA®-Bonding Paste 0182	7400182	THP	violett/ natur	550.000	15	58,7	2,7	3711	nein	ja
BÜFA®-Bonding Paste 0139	7400139	THP	gelblich/ natur	1.800.000	35	14,1	15	530	nein	ja
BÜFA®-Bonding Paste 0141	7400141	THP	weiß	500.000	20	14,3	16	582	nein	ja
BÜFA®-Bonding Paste 0410	7400410	IP/NPG	violett/ natur	500.000	24	46,1	1,9	3240	ja	nein
BÜFA®-Bonding Paste 0119	7400119	VE	natur	2.000.000	40	62,4	1,4	5891	nein	ja

#### **PLEXUS-Hochleistungskleber**



Produktname	Artikel-Nr.	Basis	Farbe	Mischungs- verhältnis	Viskosität [mPa.s]	Verarbei- tungszeit [min]	Fixierzeit [min]	Beschreibung
PLEXUS MA 300	0191300	ММА	creme	1:1	A: 40.000 - 60.000 B: 40.000 - 60.000	4 - 6	12 - 15	vielseitig einsetzbar, hohe Klebkraft
PLEXUS MA 310	0191310	ММА	creme/ grau	1:1	A: 40.000 - 60.000 B: 40.000 - 60.000	15 - 18	45 - 55	ideal für "schwer zu verklebende Kunststoffe"
PLEXUS MA 420	0190420	ММА	blau/ schwarz	1:10	A: 100.000 - 125.000 B: 25.000 - 30.000	4 - 6	18 - 22	vielseitig strapazierfähiger Kleber
PLEXUS MA 425	0190425	ММА	blau	1:10	A: 100.000 - 125.000 B: 40.000 - 60.000	30 - 35	80 - 90	vielseitig einsetzbar, mit längerer Verarbeitungs- zeit
PLEXUS MA 530	0190530	ММА	grau	1:1	A: 160.000 - 180.000 B: 175.000 - 210.000	30 - 35	90 - 160	vielseitig einsetzbar, hohe Kraft, mit mittlerer Verarbeitungszeit
PLEXUS MA 590	0190590	ММА	grau	1:1	A: 175.000 - 220.000 B: 175.000 - 210.000	90 - 105	250 - 380	vielseitig einsetzbar, mit längerer Verarbeitungs- zeit, für große Fugenhöhe
PLEXUS MA 8105	0198105	ММА	weiß/ grau	1:1	A: 70.000 - 140.000 B: 50.000 - 120.000	8 - 10	12 - 16	vielseitig einsetzbar, hohe Klebkraft
PLEXUS MA 8110	0198110	ММА	grau	1:1	A: 40.000 - 70.000 B: 40.000 - 70.000	8 - 12	35 - 50	vielseitig einsetzbar, für unterschiedlichste Materialverklebungen
PLEXUS MA 8120	0198120	ММА	grau	1:1	A: 40.000 - 70.000 B: 40.000 - 70.000	18 - 22	75 - 90	vielseitig einsetzbar, für unterschiedlichste Materialverklebungen
PLEXUS PC 120 PRIMER	0190120							chemischen Reiniger und Haftvermittler zur Verbesserung der Langzeithaltbarkeit der Plexus-Klebstoffe bei der Verklebung von Aluminium- und Edelstahlbaugruppen.

Nicht das passende Produkt dabei? Bitte melden Sie sich! Wir finden Ihre ganz individuelle Lösung.



### 03 Brandschutzsysteme

BÜFA®-Firestop Materialien schützen Ihre
Bauteile vor Entzündung, Feuerausbreitung
und struktureller Zerstörung durch hohe
Temperaturen. Flammschutzhemmende
Beschichtungen sind unverzichtbar für
den Schutz von Leben, Materialien und
Infrastruktur in einer Vielzahl von Branchen,
wo Brandschutz eine wichtige Rolle spielt.
Alle Produkte aus dem Sortiment der
BÜFA®-Brandschutzsysteme können einzeln
oder in Kombination verwendet werden und
erfüllen die Anforderungen der wichtigsten
europäischen Normen.

Einen Auszug aus der Vielfältigkeit, welche wir Ihnen bieten, entdecken Sie in der folgenden, exklusiven Produktauswahl!



18 BÜFA Composites D/CH Portfolioüberblick

BÜFA Composites D/CH Portfolioüberblick

#### **BÜFA®-FR-Gelcoats und Topcoats**

Produktname	Artikel-Nr.	Verarbeitung	Harzbasis	Pigmen- tierung	nicht- flüssiger Anteil (%)	Viskosität (mPas)	Bruch- dehnung (%)	Zugfestig- keit (MPa)	HDT (°C)
BÜFA®-Firestop GC S 230	auf Anfrage	Spritz- qualität	ISO	begrenzt	82	30000	5	50	59
BÜFA®-Firestop TC S 235	auf Anfrage	Roll- qualität	THP	begrenzt	78	26000	10	8	< 23
BÜFA®-Firestop GC S 250	auf Anfrage	Handqualität	ISO	begrenzt	84	7500	8,2	52	57
BÜFA®-Firestop GC S 250	auf Anfrage	Spritz- qualität	ISO	begrenzt	77	30000	8,2	52	57
BÜFA®-Firestop GC S 260	auf Anfrage	Spritz- qualität	OP/NPG	begrenzt	76	11500	3,4	56	64
BÜFA®-Firestop GC S 270	auf Anfrage	Spritz- qualität	VE/DCPD	begrenzt	84	28000	3	45	90
BÜFA®-Firestop GC S 285	auf Anfrage	Spritz- qualität	IP	begrenzt	80	14000	4,5	48	58
BÜFA®-Firestop-GC S 320	auf Anfrage	Spritz- qualität	VE	begrenzt	78	8.500 - 10.000	0,7	26	74

#### **BÜFA®-FR-Flüssige Matte**

Produktname	Artikel-Nr.	Kategorie (ideal für)	Harzbasis	Farbe	Viskosität [mPa.s]	Zugfestigkeit [N/mm²]	Bruchdehnung [%]	Faser- verstärkung
BÜFA®-Firestop Liquid Mat	7150245	flüssige Matte	OP	blau	200.000 - 400.000	6,5	2,5	ja

#### **BÜFA®-FR-Additive und Hilfsmittel**

Produktname	Artikel-Nr.	Basis	Anwendung
BÜFA®-Accelerator Complex 9004	7159004	Polymeres-Cobalt	Beschleuniger-Komplex für hoch gefüllte Brandschutzsysteme
BÜFA®-Additive Viscoreducer	7420018	styrolfreie Lösung von Polymeren in MMA	Zur Viskositätsreduzierung von gefüllten Systemen zur Verbesserung der Verarbeitungseigenschften oder des Füllgrades
BÜFA®-Accelerator- Foaming Agent	7422000	Polymeres-Cobalt	Schaummittel für Brandschutzschaumharz-Systeme
BÜFA®-Additive Repair Solution	7420030	Paraffinlösung	Spritzfähige Additivmischung für die Reparatur von Gelcoatoberflächen
BÜFA®-Accelerator Complex 0399	7421399	speziell abgestimmte Mischung aus Aceton und Styrol	Beschleuniger-Komplex für Gelcoat S 270

### **BÜFA®-FR-Halogenfreie Harze**

Produktname	Artikel-Nr.	Verarbei- tungs- verfahren	Harzbasis	nicht- flüssiger Anteil (%)	Viskosität (mPas)	Bruch- dehnung (%)	Zugfestig- keit (MPa)	HDT (°C)	Bemerkung
BÜFA®- Firestop S 420	7160420	HLU	DCPD	56	500	2,6	54	90	gefüllt, halogenfrei, vorbeschleunigt - für Strukturbauteile
BÜFA®- Firestop S 425	716045	Infusion	DCPD	56	230 (20s/1)	2,8	55	91	ungefüllt, halogenfrei, vorbeschleunigt - für Strukturbauteile
BÜFA®- Firestop S 440	7160440	RTM	VE	66	350	3,3	56	85	vorbeschleunigt - für Strukturbauteile
BÜFA®- Firestop S 520	7160520	RTM	DCPD	74	800	2,8	82	100	ATH-gefüllt, vorbeschleu- nigt - für Strukturbauteile
BÜFA®- Firestop S 570	7160570	HLU	OP	84	1150	2	82	88	ATH-gefüllt, thixotropiert, vorbeschleunigt - für Strukturbauteile
BÜFA®- Firestop S 585	7160585	RTM	VE	74	450	1,1	39	93	VE-LP, gefüllt, vorbeschleu- nigt - für Strukturbauteile
BÜFA®- Firestop S 910 Foaming Resin	7960910	RTM	OP	60	700	nd	nd	nd	ungefüllt - Schaumharz- system mit guten Brand- schutzeigenschaften - für Strukturbauteile
BÜFA®- Firestop 5001-W-2	7165002	HLU	DCPD	80	1100 (20s/1)	2,2	87	90	hoch ATH-gefüllt, vorbe- schleunigt - für Struktur- bauteile im Handlaminier- verfahren
BÜFA®- Firestop 5001-T-1	7165003	HLU	DCPD	nd	100	0,45 (filled)	51 (filled)	nd	ATH-gefüllt, nicht vorbeschleunigt - speziell modifiziert - 300 Teile ATH möglich - für Struktur- bauteile
BÜFA®- Firestop 8175-W-1	7168175	HLU /RTM	DCPD	76	750 (20s/1)	3	80	>100	gefüllt, thixotropiert, vorbeschleunigt - für Strukturbauteile







### 04 Formenbausysteme

BÜFA®-Tooling-Systeme zeichnen sich durch eine Kombination von mechanischen, chemischen und thermischen Eigenschaften aus. Ableitfähigkeit, hochglänzende Oberflächen, hohe mechanische Belastbarkeiten und eine sehr gute Bauteilqualität sind nur einige Vorteile. Ergänzt um wertvolle Hilfsmittel erfüllen die Produkte alle Anforderungen für einen zuverlässigen Formenbau.

Einen Auszug aus der Vielfältigkeit, welche wir Ihnen bieten, entdecken Sie in der folgenden, exklusiven Produktauswahl!



#### **BÜFA®-Formenbau-Gelcoat**

Produktname	Artikel-Nr.	Produktion	Verarbeitung	Harzbasis	Pigmentierung
BÜFA®-Tooling Gelcoat-	3040107	vollautom. Fertigung	Spritzqualität	VE	schwarz
VE-S-A	3040109				grün
BÜFA®-Tooling Gelcoat-	3050107		Handqualität		schwarz
VE-H-A	3050109				grün
BÜFA®-Tooling-Conductive-	3040207		Spritzqualität	VE/ISO	schwarz
Gelcoat-S-A	3040209				grün
BÜFA®-Tooling-Conductive-	3050207		Handqualität		schwarz
Gelcoat-H-A	3050209				grün

#### **BÜFA®-Formenbau-1. Lage Harz**

Produktname	Artikel-Nr.	Verarbeitungs- verfahren	Harzbasis	Härtungssstem	Anwendungs- bereich	Bemerkungen
BÜFA®-Resin VE 0910	7000910	HLU	VE	1,5 % Curox M-303	Formenbau (1. Lage)	thixotropiertes, vorbeschleunigtes Vinylesterurethanharz auf Basis Bisphenol-A-Expoxid, gelöst in Styrol

#### **BÜFA®-Formenbauharz**

Produktname	Artikel-Nr.	Verarbeitungs- verfahren	Harzbasis	Viskosität [mPa.s]	Gelzeit [min]	Härtungs- sstem	Anwendungs- bereich	Bemerkungen
BÜFA®-Resin VE 7100 Tooling	7007100	HLU / FSU	VE	450 - 650	35 - 50	1,5 % Curox M-303	Formenbau	gefülltes und vorbeschleu- nigtes Harzsystem mit reduziertem Monomerge- halt, aufbauend auf einem Vinylesterharz und LP-Additiv, gelöst in Styrol
BÜFA®-Resin VE 6699 Tooling	7006699	RTM / Infusion	VE	220 - 280	35 - 45	2,0 % Curox M-102	Formenbau	vorbeschleunigtes Harz auf der Basis eines Bisphenol- A-Epoxid-Vinylesterharzes und LowProfile-Additiven, gelöst in Styrol

#### Hilfsmittel für den Formenbau

Produktname	Artikel-Nr.	Beschreibung
BÜFA®-Fine Body Filler Spray	7400002	Füllspachtel für den Modell- und Formenbau zum Egalisieren gespachtelter Flächen oder zum Füllen sonstiger Oberflächenstrukturen. Er zeichnet sich in erster Linie durch gute Schleif- und Polierbarkeit sowie durch schnelle Durchhärtung und ausgezeichnete Haftung auf den meisten Untergründen aus.
BÜFA®-Modelling Compound	7400004	Dauerplastische Modelliermasse für die Verwendung im Modell- und Formenbau zum Ausfüllen von Hohlkehlen und zum Schließen von Lunkern, sowie zum provisorischen Modellieren von kleineren geometrischen Strukturen.
PLASTOLIT S 67 INCL. BP-HÄRTER PASTE	0220004	Zweikomponentige, styrolfreie Füll- und Ziehspachtelmasse mit gutem Füllvermögen. Der thixptrope Füllspachtel eignet sich zum Füllen und Egalisieren von Beulen und größeren Unebenheiten in GFK-Teilen. Schnell schleifbar sowie in beliebiger Schichtdicke auch auf senkrechten Flächen einsetzbar.
Omega System Profile half-round mm. 40 H 2000, 2 m	9301031	Verstärkung und Versteifung von Formen und Verbundwerkstoffen.
Omega System Profile half-round mm. 50 H 2000, 2 m	9301032	
Omega System Profile half-round mm. 70 H 2000, 2 m	9301033	
Omega System Profile half-round mm. 100 H 2000, 2 m	9301034	
SI-SCHLAUCH 70 ± 5 ° Silikon Dichtung D 10 mm für 8 x 8 mm Nut, 50 m	9301001	Ergänzende Hilfsmittel für den RTM-Formenbau.
SI-VIERKANT /71 Nutprofil 8 x 8 für Silikondichtung 10 mm, 10 m	9301002	
BÜFA® Formenbau Silikon Nutprofil für Vakuumdichtlippe RTM Light, 10 m	9301003	
Moosgummiprofil Vakuum Dichtlippe für RTM Light Formen 16,5 x 22 mm, 50 m	9301021	
RTM-Injektionsstutzen DN10 (3-tlg.) (Ersatz O-Ring ist 0291777)	9301051	

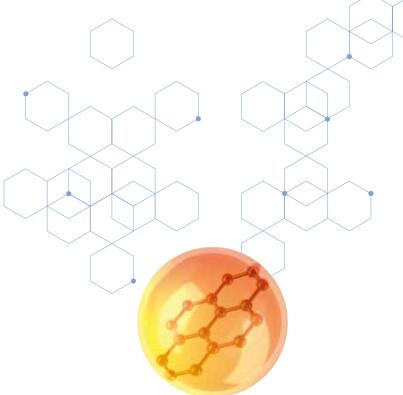




## 05 Ableitfähige Systeme

BÜFA®-Conductive Systeme werden in einer Vielzahl von Branchen und Anwendungen eingesetzt, um statische Elektrizität abzuleiten. Diese Systeme sind speziell für Bereiche entwickelt, in denen statische Ladungen entstehen können und eine kontrollierte Ableitung erforderlich ist, wie z.B. in EX-Bereichen.

Einen Auszug aus der Vielfältigkeit, welche wir Ihnen bieten, entdecken Sie in der folgenden, exklusiven Produktauswahl!



### **BÜFA®-Ableitfähige Systeme**

System:	Vorteile:
Unsere leitfähigen Formenbau-Systeme:	
Das BÜFA®-Conductive Tooling System umfasst ein modular aufeinander abgestimmtes Produktsortiment. Dazu gehören leitfähige Gelcoats und Harze, welche sich aufgrund ihrer Eigenschaften positiv auf die Langlebigkeit der Formen auswirken und gleichzeitig die Arbeitssicherheit erhöhen. Weitere Vorteile wie eine hochglänzende Oberfläche oder auch einen reduzierten Reinigungsaufwand erhöhen die Produktivität und steigern die Prozesseffizienz.	- Sicherheit in EX-Bereichen - Eliminiert die Staubanziehung und verbessert die Qualität der entformten Teile - Leichtere Entformung mit weniger Aufwand - Schnellere Zykluszeiten
BÜFA®-Conductive Masterbatch:	
BÜFA®-Conductive Masterbatches sind ideal für die Herstellung leitfähiger Bodenbeläge in hochbelasteten Bereichen, insbesondere in der Industrie mit hohen Sicherheitsstandards. Diese Masterbatches gewährleisten eine konsistente und gleichmäßige Leitfähigkeit, erhalten die Verarbeitungseigenschaften für eine hohe Prozesssicherheit und ermöglichen aufgrund ihrer geringen Konzentration an funktionellen Additiven eine breite Palette von Farboptionen.	- Breite Farbpalette - Sehr gute Fließeigenschaften - Reproduzierbare Leitfähigkeitswerte und Fließeigenschaften innerhalb enger Toleranzen
BÜFA®-Conductive Harz- und Topcoat-Formulierungen:	
BÜFA bietet spezielle leitfähige Harz- und Topcoat-Formulierungen für die Herstellung langlebiger faserverstärkter Verbundwerkstoffe, die die Sicherheit im Tank- und Rohrleitungsbau unter schwierigen Umgebungen gewährleisten und elektrostatische Zündquellen verhindern.	- Maximaler Fasergehalt - Maximale Prozesssicherheit - Kontaminationsfrei
BÜFA®-Conductive Masterbatch SMC:	
BÜFA®-Conductive Masterbatches verbessern SMC-Rezepturen und gewährleisten Kosteneffizienz und Zuverlässigkeit. Gleichzeitig erfüllen sie hohe spezifische Verarbeitungsanforderungen. Mit dem Know-how von BÜFA können SMC-Werkstoffe zusätzliche leitfähige Eigenschaften erhalten, die eine schnelle Formgebung innerhalb weniger Minuten ermöglichen.	- Breite Farbpalette - hohe Füllgrade möglich - Wetterstabil
BÜFA®-Conductive Gelcoats:	
BÜFA®-Conductive Gelcoats ermöglichen die Pulverbeschichtung von GFK-Bauteilen und erweitern die Beschichtungsmöglichkeiten für verschiedene Anwendungen durch das elektrostatische Pulverbeschichtungsverfahren. Somit wird eine breite Palette von Oberflächen und eine neue Designfreiheit ermöglicht.	- Emissionsfrei - Kann im Leichtbau eingesetzt werden
BÜFA®-Firestop Conductive Gelcoats:	
Für sicherheitskritische Anwendungen wie Schaltschränke, Lüfter, Staubsauger und Kläranlagenabdeckungen wird die Leitfähigkeit ermöglicht, ohne Einbußen ander wichtiger Faktoren wie Glanz, Farbe, UV-Schutz oder Medienbeständigkeit. Optional können die BÜFA® Firestop Systeme mit leitfähigen Eigenschaften für explosionsgefährdete Umgebungen versetzt werden.	- Breite Farbpalette - Brandschutz und Leitfähigkeit in einem Produkt - Optimale Verarbeitungseigenschaften

#### **BÜFA®-Additive für Ableitfähige Systeme**

Produktname	Artikel-Nr.	Bemerkungen
BÜFA®-Conductive-CNT-Paste-UP	7210001	Geeignet für styrol- und monomerfreie UP-Harze
BÜFA®-Conductive-CNT-Paste-EP	7210002	Geeignet für styrolfreie Mischungen von Bisphenol-A und Bisphenol-F Epoxidharzen
BÜFA®-Conductive-Resin-Additive UP 1412	7211412	Konzentrat mit 0,2 % SWCNT`s gelöst in Bisphenol-A Harz
BÜFA®-Conductive-Resin-Additive UP 1433	7211433	Konzentrat mit 0,3 % SWCNT`s gelöst in einem styrolreduzierten Bisphenol-A Harz





### 06 Schaumharzsysteme

BÜFA-Schaumharzsysteme werden durch chemische oder physikalische Prozesse aufgeschäumt, um eine poröse, leichte Struktur zu erzeugen. Sie finden in vielen Bereichen Anwendung, insbesondere dort, wo Gewichtseinsparung, Isolierung oder strukturelle Stabilität gefragt sind.

Das umfassende Portfolio enthält Harz, Treibmittel, Beschleuniger und Härter.

Einen Auszug aus der Vielfältigkeit, welche wir Ihnen bieten, entdecken Sie in der folgenden, exklusiven Produktauswahl!



#### **BÜFA®-Schaumharzsysteme**

Produktname	Artikel-Nr.	Verarbeitungs- verfahren	Harzbasis	Visko- sität [mPa.s]	Gelzeit [min]	Härtungs- system	System- variante	Anwendungs- bereich	Bemerkung
BÜFA®- Resin UP 7312 MC Foaming	7007312	VEX	OP	1.000 - 1.400	11 - 14	1,25 % BÜFA®- Accelerator Foaming Agent; 2,72 % Curox M-303	10 Minuten Version	Automotive	Foaming Agent 742- 2000 BÜFA®-Accele- rator wird zusätzlich benötigt.
BÜFA®- Resin UP 7325 MC Foaming	7007325	VEX	OP	1.500 - 2.000	27 - 32	1,25 % BÜFA®- Accelerator Foaming Agent; 2,72 % Curox M-303	30 Minuten Version	Automotive	Foaming Agent 742- 2000 BÜFA®-Accele- rator wird zusätzlich benötigt.
BÜFA®- Resin UP 7355 MC Foaming	7007355	VEX	OP	1.500 - 2.500	55 - 65	1,25 % BÜFA®- Accelerator Foaming Agent; 2,72 % Curox M-303	60 Minuten Version	Automotive	Foaming Agent 742- 2000 BÜFA®-Accele- rator wird zusätzlich benötigt.
BÜFA®- Firestop S 900 Foaming Resin with BÜFA®-Firestop GC S 285"	7160900	VEX	OP	1.000 - 1.500	6 - 9	1,25 % BÜFA®- Accelerator Foaming Agent; 2,72 % Curox M-304	Brandschutz- Schaumharz- system	Automotive / Schienenfahr- zeuge	Einsetzbar überall dort wo eine Gewichtsreduzierung bei normaler mecha- nischer Belastung gefordert ist. Erfüllt EN 45545-2.
BÜFA®- Resin UP 6725 RTM Foaming	7006725	RTM	OP	500 - 900	25 - 35	1,25 % BÜFA®- Accelerator Foaming Agent; 3 % Curox M-303	Schaum- harzsystem speziell für Automotive Anwen- dungen entwickelt	Automotive	Foaming Agent 742- 2000 BÜFA®-Accele- rator wird zusätzlich benötigt.

#### **BÜFA®-Treibmittel für Schaumharzsystem**

Produktname	Artikel-Nr.	Bemerkung
BÜFA®- Accelerator Foaming Agent	7422000	Wässriges Treibmittel, das zum Aufschäumen von speziell formulierten ungesättigten Polyesterharzen geeignet ist.





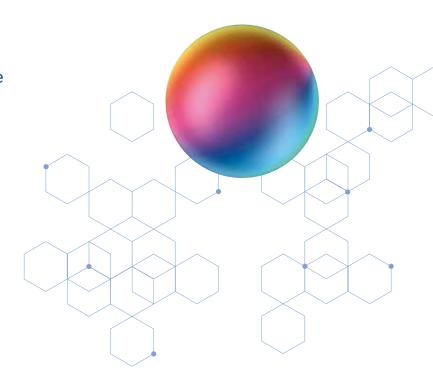
### 07 Farbpasten

BÜFA®-Pigment Paste sind konzentrierte Pigmentpasten, die in einer Vielzahl von Bindemittelsystemen und Anwendungen eingesetzt werden können. Sie bieten eine flexible Möglichkeit, Farben in unterschiedlichen Materialien und Produkten zu erzeugen oder anzupassen.

Neben den Standard-RAL-Farbtönen sind auch in Sonderfarbtöne nach Kundenwunsch erhältlich.

Alle eingesetzten Pigmente entsprechen höchsten Anforderungen an Licht- und Wetterechtheit und decken den gesamten Farbraum ab.

Einen Auszug aus der Vielfältigkeit, welche wir Ihnen bieten, entdecken Sie in der folgenden, exklusiven Produktauswahl!





#### **BÜFA®-Pigment Paste**

Produktname	Artikel-Nr.
BÜFA®-Pigment-Paste light ivory BF-01015-T	530-Farbton
BÜFA®-Pigment Paste sulphur yellow BF-01116-T	301-Farbton 401-Farbton
BÜFA®-Pigment Paste traffic orange BF-02109-T	730-Farbton
BÜFA®-Pigment Paste flame red BF-03000-T	
BÜFA®-Pigment Paste carmine red BF-03002-T	
BÜFA®-Pigment Paste ultramarine blue BF-05102-T	
BÜFA®-Pigment Paste gentian blue BF-05010-T	
BÜFA®-Pigment Paste emerald green BF-06001-T	
BÜFA®-Pigment Paste moss green BF-06005-T	
BÜFA®-Pigment Paste squirrel grey BF-07000-T	
BÜFA®-Pigment Paste silver grey BF-07001-T	
BÜFA®-Pigment Paste pebble grey BF-07032-T	
BÜFA®-Pigment Paste light grey BF-07035-T	
BÜFA®-Pigment Paste cream BF-09001-T	
BÜFA®-Pigment Paste traffic white BF-09016-T	
BÜFA®-Pigment Paste jet black BF-09005-T	

#### Zugabemengen

Farbton	Zugabemenge Gelcoat [%]
weiß	15 - 20
gelb	15 - 20
orange/rot	15 - 20
blau	10
grün	10
grau	10 - 15
braun	10
schwarz	10

Nicht das passende Produkt dabei? Bitte melden Sie sich! Wir finden Ihre ganz individuelle Lösung.





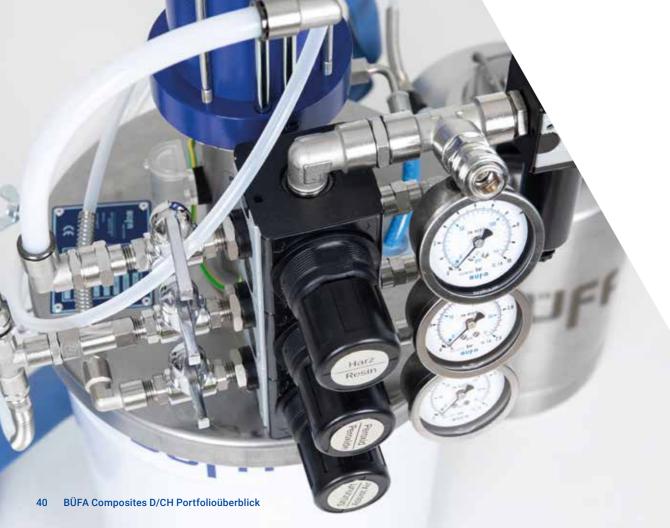
## 08 BÜFA Tec-Maschinentechnologie

Mit dem Portfolio der BÜFA Tec bieten wir Ihnen bewährte Applikationstechnik für Ihre Fertigungsprozesse aus eigener Herstellung und Entwicklung. Das Spektrum reicht von der bewährten Handdosierpumpe bis hin zu komplexen Dosier-, Misch- und Applikationsanlagen. Die Anlagen sind modular auf Ihre Bedürfnisse anpassbar und bieten somit die Möglichkeit, individuell auf Ihre Produktionsprozesse angepasst zu werden.

Einen Auszug aus der Vielfältigkeit, welche wir Ihnen bieten, entdecken Sie in der folgenden, exklusiven Produktauswahl!







#### **BÜFA Tec-Verarbeitungsmaschinen**

Produktname	Artikel-Nr.	Kategorie	Beschreibung					
BÜFA®-Tec GSU ES1 EM	0280182	Gelcoatanlagen	Die BÜFA®-Tec Gelcoatanlagen sind rein pneumatisch gesteuert, übersichtlich und leicht in der Bedienung. Sie sind ausgelegt für den Betrieb im Ex-Bereich					
BÜFA®-Tec GSU DELTA EVO-LINE EM	0281980		zur Herstellung von Bauteilen in unterschiedlichen Größen.					
BÜFA®-Tec GSU SIGMA 6 EVO- LINE EM	0281985							
BÜFA®-Tec GSU OMEGA EM	0282260							
BÜFA®-Tec FSU DELTA EVO- LINE EM	0281982	Faserspritzanlagen	BÜFA®-Tec Faserspritzanlagen eigenen sich für nahezu alle Bauteile und Harzsysteme unterschiedlichster Größen.					
BÜFA®-Tec FSU SIGMA 6 EVO- LINE EM	0281987							
BÜFA®-Tec DELTA 3.3 RTM	0284475	RTM-Anlagen	Die BÜFA®-Tec Injektionsanlagen eignen sich für die Fertigung von Bauteilen im geschlossenen Verfahren. Sie sind ausgelegt für kleine bis mittelgroße Bauteile.					
BÜFA®-Tec RTM DELTA EVO- LINE	0281990							
BÜFA®-Tec Gamma 4	0281130	Klebeharzanlagen	Die BÜFA®-Tec Klebeharzanlagen wurden speziell für die Verarbeitung von Klebeharzen aus Klein-Gebinden (Hobbocks 25 I) und aus Fässern (200 I) entwickelt.					
BÜFA®-Tec BPU Theta11	0281102		Sie eignen sich besonders für die Applikation von faser- und hohlkugelfreien Produkten und sind ideal für mittlere bis große Bauteile.					
BÜFA®-Tec Handdosierpumpen	026xxxx	Dosieranlagen	Die BÜFA®-Tec Handdosierpumpen bieten eine einfache und unkomplizierte Methode zur Dosierung von Flüssigkeiten, wie Harzen, Lacken, Peroxiden, und vielen anderen pumpfähigen Medien ohne ein Abwiegen oder Umfüllen und ohne Energieanschluss.					
BÜFA®-Tec Polybar	028100		BÜFA®-Tec Polybar ist die bewährte Komponenten-Dosieranlage für schnelles, einfaches und reproduzierbares Dosieren ohne Waage.					

Nicht das passende Produkt dabei? Bitte melden Sie sich! Wir finden Ihre ganz individuelle Lösung.

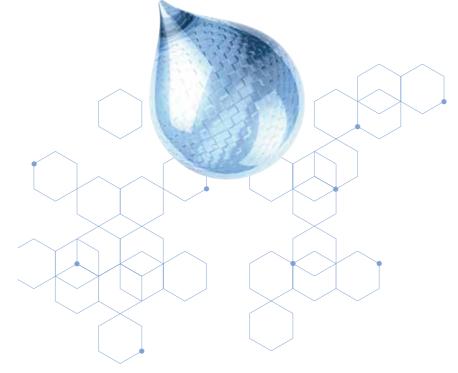


### 09 UP- & VE-Harze

Ungesättigte Polyester- und Vinylesterharze bieten eine Vielzahl an Anwendungsmöglichkeiten und eine Reihe von Vorteilen.

Aufgrund ihrer leichten Verarbeitbarkeit und den sehr guten physikalischen Eigenschaften, insbesondere im Zusammenhang mit einer Faserverstärkung sind sie die optimale Lösung in Bezug auf Kosteneffizienz, Vielseitigkeit und mechanische Eigenschaften.

Einen Auszug aus der Vielfältigkeit, welche wir Ihnen bieten, entdecken Sie in der folgenden, exklusiven Produktauswahl!



#### **Bio- und Styrolfreie Harze**







Produktname	Artikel-Nr.	Verarbei- tungsver- fahren	Harzbasis	Viskosität [mPa.s]	Gelzeit [min]	Härtungssstem	Anwendungs- bereich	Bemerkungen
BÜFA®-ECO- Resin UP 2020 HLU styrene free	7002020	HLU	Ortho	1.000 - 1.300	24 - 30	2 % Curox M-303	Automobil / Nutzfahrzeuge / Bootsbau	styrolfreies, thixotropes, mittelreak- tives, niedrigviskoses Laminierharz. Es wird hergestellt aus ungesättigtem Polyesterharz, gelöst in Vinyltoluol
BÜFA®-ECO- Resin UP 6889 biobased	7006889	HLU / RTM	ITA	1.000 - 1.300	50 - 60	2 % Curox M-303	Automobil / Nutzfahrzeuge / Bootsbau	vorbeschleunigtes, nicht thixotro- piertes Polyesterharz, basierend auf nachwachsenden Rohstoffen

Dies ist eine sorgfältige Auswahl an hochwertigen Harzen, die für verschiedene Anwendungen geeignet sind. Neben den hier aufgeführten Produkten bieten wir zahlreiche weitere Varianten mit unterschiedlichen Eigenschaften wie z.B. Wärmeformbeständigkeit (HDT), Glasübergangstemperatur (TG) und Styrolgehalt auf Anfrage an.

#### **Hand- und Spritzverfahren**



Produktname	Artikel-Nr.	Verarbei- tungsver- fahren	Harzbasis	Viskosität [mPa.s]	Gelzeit [min]	Härtungssstem	Anwendungs- bereich	Bemerkungen
BÜFA®-Resin VE 0044 HLU	7000044	HLU	VE	1.400 - 2.000	16 - 20	2 % Curox M-102	Tanks & Rohre	für hohe chemische, Mechanische- und Hydrolysebeanspruchung, nicht vorbeschleunigt
BÜFA®-Resin UP 0424 HLU	7000424	HLU/FSU	ISO/NPG	1.200 - 1.400	8 - 13	1 % BÜFA®- Accelerator Co 1; 2 % Curox M-370	Bootsbau	für hohe chemische und Hydrolysebeanspruchung, nicht vorbeschleunigt
BÜFA®-Resin UP 0425 HLU	7000425	HLU	ISO/NPG	1.400 - 1.500	62	1% BÜFA®- Accelerator Co 1; 2% Curox M-370	Bootsbau / Tanks & Rohre	für erhöhte chemische und mechanische Beanspruchungen, nicht vorbeschleunigt
BÜFA®-Resin UP 0426 HLU	7000426	HLU/FSU	ISO	1.400 - 1.600	25	2 % Curox M-303	Bootsbau / Tanks & Rohre	für erhöhte chemische und mechanische Beanspruchungen, vorbeschleunigt
BÜFA®-Resin UP 0428 HLU	7000428	HLU/FSU	ISO/NPG	1.200 - 1.500	8 - 18	2 % Curox M-370	Tanks & Rohre / Schwimm- bäder	thixotropes, mittelreaktives, vorbeschleunigtes Laminierharz
SYNOLITE 8388-P-1	7708388	HLU/FSU	DCPD	320 - 390	22 - 26	2 % Curox M-303	breites Anwendungs- sprektrum	Schnelle Faser- und Füllstoff- benetzung, Peroxidindikator, DNV-Zulassung, vorbeschleunigt
SYNOLITE 5410-P-1	7705410	HLU/FSU	OP	330 - 450	21 - 27	2 % Curox M-303	breites Anwendungs- sprektrum	niedrige Tmax, mittel bis lange Gelierzeit, vorbeschleunigt, Lloyd's Zulassung
SYNOLITE 5690-P-1	0200569	HLU/FSU	OP	330 - 430	22 - 28	1,5 % Curox M-303	breites Anwendungs- sprektrum	schnelle Tränkung, vorbeschleunigt, für dünne Laminate
SYNOLITE 5700-P-1	0208905	HLU/FSU	OP	490 - 560	23 - 28	1, 5% Curox M-303	breites Anwendungs- sprektrum	gute mechanische Eigenschaften, vorbeschleunigt
SYNOLITE 5700-P-4	0200570	HLU/FSU	OP	300 - 500	22,5 - 28,5	1,5 % Curox M-303	breites Anwendungs- sprektrum	gute mechanische Eigenschaften, niedrige Exothermie, vorbeschleunigt

Dies ist eine sorgfältige Auswahl an hochwertigen Harzen, die für verschiedene Anwendungen geeignet sind. Neben den hier aufgeführten Produkten bieten wir zahlreiche weitere Varianten mit unterschiedlichen Eigenschaften wie z.B. Wärmeformbeständigkeit (HDT), Glasübergangstemperatur (TG) und Styrol-geschneiderte Lösungen für Ihre spezifischen Anforderungen erhalten können. gehalt auf Anfrage an.

44 BÜFA Composites D/CH Portfolioüberblick BÜFA Composites D/CH Portfolioüberblick 45

#### **RTM**, Infusion und Injektion



Produktname	Artikel-Nr.	Verarbei- tungsver- fahren	Harzbasis	Viskosität [mPa.s]	Gelzeit [min]	Härtungssstem	Anwendungs- bereich	Bemerkungen
BÜFA®-Resin VE 4360 RTM	7004360	Injektion / Infusion	VE	200 - 250	40 - 55	2 % Curox M-303	Tanks & Rohre	für mechanisch besonders hochwertiger Formteile, an die ggf. auch hohe Anforderungen im Hinblick auf die chemische Beständigkeit gestellt werden; ausgezeichnete Dauerwärmeform- beständigkeit sowie hohe Beständigkeit gegenüber dynamischer Beanspruchung
BÜFA®-Resin VE 6520 RTM	7006520	Injektion	VE	450 - 500	30 - 40	2 % Curox M-102	Automobil / Nutzfahrzeuge	gefülltes und vorbeschleunigtes Harzsystem mit reduziertem Monomergehalt
BÜFA®-Resin VE 6582 RTM	7006582	Infusion	VE	160 - 200	110 - 140	1,5 % Curox M-102	breites Anwendungs- spektrum	vorbeschleunigtes Harz auf der Basis eines Bisphenol-A-Epoxid- Vinylesterharzes und Low Profile Additiven, gelöst in Styrol
BÜFA®-Resin VE 6585 RTM	7006585	Infusion	VE	220-280	60 - 70	1,5 % Curox M-102	Automobil / Nutzfahrzeuge / Bootsbau	vorbeschleunigtes Harz auf der Basis eines Bisphenol-A-Epoxid- Vinylesterharzes und Low Profile Additives, gelöst in Styrol
BÜFA®-Resin VE 6586 RTM - Class A	7006586	Infusion	VE	160 - 200	12 - 16	1,5 % Curox M-102	Automobil / Nutzfahrzeuge / Bootsbau	vorbeschleunigtes Harz auf der Basis eines Bisphenol-A-Epoxid- Vinylesterharzes und Low Profile Additives, gelöst in Styrol
BÜFA®-Resin UP 6668 RTM	7006668	Injektion	OP	450 - 550	48 - 56	2 % Curox M-102	Automobil / Nutzfahrzeuge	sehr hohe Temperatur- und Chemikalienbeständigkeit, sehr gute Verträglichkeit mit Glas- und Kohlefasern, nicht vorbeschleunigt
PALATAL P 80-02	0200080	Infusion	OP	300 - 360	1 2- 17	0,5 % BÜFA®- Accelerator Co 1; 1 % Curox M-372	breites Anwendungs- spektrum	hochreaktives Harz, nicht vorbeschleunigt
SYNOLITE 1967-G-2	7701965	RTM / Infusion	DCPD	200 - 220	42 - 47	3 % Curox M-303	breites Anwendungs- spektrum	mittelreaktives Harz, das eine relativ niedrige Exothermie auf- weist. Dieses Harz kann verwendet werden für dicke und dünne Laminate und zeigt eine gute Durchhärtung mit geringem Schrumpf
SYNOLITE 1967-N-1	7701968	Injektion	DCPD	160 - 180	9 - 14	1% BÜFA®- Accelerator Co 1; 2 % Curox M-303	breites Anwendungs- spektrum	mittelreaktives Harz, das eine relativ niedrige Exothermie aufweist. Dieses Harz kann verwendet werden für dicke und dünne Laminate und zeigt eine gute Durchhärtung mit geringem Schrumpf
SYNOLITE 8488-G-2	7708488	Injektion	DCPD	80 - 90	45 - 49	3 % Curox M-303	breites Anwendungs- spektrum	vorbeschleunigtes, sehr niedrigviskoses Harz für besonders schnelle Benetzung

Dies ist eine sorgfältige Auswahl an hochwertigen Harzen, die für verschiedene Anwendungen geeignet sind. Neben den hier aufgeführten Produkten bieten wir zahlreiche weitere Varianten mit unterschiedlichen Eigenschaften wie z.B. Wärmeformbeständigkeit (HDT), Glasübergangstemperatur (TG) und Styrol-geschneiderte Lösungen für Ihre spezifischen Anforderungen erhalten können. gehalt auf Anfrage an.

#### Chemisch beständige Anwendungen



Produktname	Artikel-Nr.	Verarbeitungs- verfahren	Harzbasis	Viskosität [mPa.s]	Gelzeit [min]	Härtungssstem	Anwendungs- bereich	Bemerkungen
ATLAC 430	0200430	HLU/FSU/Wi- ckeln/Pultrision	BPA/VE	440 - 500	10 - 15	1 % BÜFA®- Accelerator Co 1; 2 % Curox M-303	Tanks & Rohre / Bootsbau	hohe Beständigkeit gegen Temperatur und Chemikalien, nicht vorbeschleunigt
ATLAC 580 ACT	7805800	HLU/FSU	BPA/VEU	500 - 600	25.5 - 31.5	1,5 % Curox M-303	Bauwesen / Bootsbau	hohe Beständigkeit gegen Temperatur und Chemikalien, vorbeschleunigt, thixotrop
ATLAC 590	7800590	HLU/FSU/Wi- ckeln/Pultrision	EN/VE	208 - 282	18 - 26	1 % BÜFA®- Accelerator Co 1; 2 % Curox M-303	Bauwesen / Windenergie	hohe Beständigkeit gegen Temperatur und Chemikalien, nicht vorbeschleunigt
ATLAC E-Nova FW 2045	7802719	HLU/FSU/Wi- ckeln/Pultrision	BPA/VEU	350 - 450	13 - 21	3 % BÜFA®- Accelerator Co 1; 2 % Curox M-303	breites Anwendungs- spektrum	hohe Beständigkeit gegen Temperatur und Chemika- lien, nicht vorbeschleunigt
ATLAC E-Nova MA 6325	7806325	HLU/FSU	BPA/VEU	450 - 700	25 - 31	1,5 % Curox M-303	Bootsbau	hohe chemische und hydrolythische Beanspruchung, thixotrop, vorbeschleunigt

Dies ist eine sorgfältige Auswahl an hochwertigen Harzen, die für verschiedene Anwendungen geeignet sind. Neben den hier aufgeführten Produkten bieten wir zahlreiche weitere Varianten mit unterschiedlichen Eigenschaften wie z.B. Wärmeformbeständigkeit (HDT), Glasübergangstemperatur (TG) und Styrolgehalt auf Anfrage an.

#### EN13121-1: Europäische Konstruktionsnorm für Tanks und Behälter aus GFK

Basis	Gruppe	Harztyp	Glykoltyp	Säuretyp	Harzfamilie	Styrolmasse- anteil (%) max.	Tg (℃) min.	HDT (°C) min.	Zugfestig- keit (mPa) min.	Bruch- dehnung (%) min.	Biegefestig- keit (MPa) min.
Ortho	1A 1B	UP UP	Standard Glycols 1,2 Standard Glycols 1,2	OPA/MZA OPA/MZA	Palatal P69	45 45	85 120	60 50	60 50	2 1,5	90 75
Iso	2A 2B	UP UP	Standard Glycols 1,2 Standard Glycols 1,2	IPA/MZA/HET IPA/MZA/HET	SynoliteTM 266	50 50	85 120	60 90	60 50	2 1,5	90 75
TPA	3	UP	Standard Glycols 1	TPA/MZA	F774	50	140	110	75	3	120
NPG	4	UP	NPG/Haloge- nated NPG 3	OPA/PA/MZA	Palatal A410	55	120	90	65	3	110
	5	UP		OPA/MZA		45	120	90	50	1,5	100
ВРА	6	UP	BPA/Haloge- nated BPA 4	MZA	Atlac 382, Atlac 4010	55	130	110	60	2	110
VE/VEU	7A 7B	VE VEU	BPA/Haloge- nated BPA aBPA/Ha- logenated aBPA	MA/AA MZA	Atlac 430, Atlac 5200 FC, Atlac F010, F013, Atlac 580, Atlac 590 (Z), Atlac F086A	55	110	90	75 75	3,5	130
NOV	8	VE	Novolac	MA/AA	Atlac 590 (Z), Atlac F086A	50	150	120	25	2,5	130

BÜFA Composites D/CH Portfolioüberblick 47 46 BÜFA Composites D/CH Portfolioüberblick

#### Gießanwendungen und gefüllte Systeme



Produktname	Artikel-Nr.	Verarbeitungs- verfahren	Harz- basis	Viskosität [mPa.s]	Gelzeit [min]	Härtungssstem	Anwendungs- bereich	Bemerkungen
BÜFA®-Resin UP 0105 CST	0200105	Casting	0P	480 - 630	16 - 22	1 % Curox M-303; 0,2 % BÜFA®- Accelerator Co 1	Sanitär	Polymerbeton, nicht vorschleuningt
BÜFA®-Resin UP 0259 CST	7000259	Casting	ISO	19.000	8	2 % Curox M-303	Bootsbau	breites Anwendungsspektrum, Vergussmasse, vorbeschleunigt
BÜFA®-Resin UP 0803 CST transparent	7000803	Casting	ISO	500 - 700	12 - 19	2 % Curox M-303	Bauwesen	ungefülltes Gießharz, vorbeschleunigt, UV-stabilisiert und gelöst in Styrol.
BÜFA®-Resin UP 1031 CST	7001031	Casting	OP	10.000 - 18.000	14 - 18	3 % Curox M-303	Schwimm- bäder	ein schlagzähes Polyester-Gießharz, mineralisch gefüllt, vorbeschleunigt und mit einem Peroxidindikator versetzt
PALATAL P 4-01	0200004	Casting	OP	540 - 610	15 - 21	0,4 % BÜFA®-Ac- celerator Co 1; 1 % Curox A-300	breites Anwendungs- spektrum	breites Anwendungsspektrum, für Polymerbeton und Kunstmarmor, nicht vorbeschleunigt, Lloyd's approval
PALATAL P 5-01	0200005	Casting	OP	700 - 800	13 - 17	0,4 % BÜFA®- Accelerator Co 1; 1 % Curox A-300	breites Anwendungs- spektrum	breites Anwendungsspektrum, für glasfaserverstärkte Formteile mit guten mechanischen Eigenschaften, nicht vorbeschleunigt
SYNOLITE 0328-A-1	7700328	Casting	0P	360 - 620	19 - 21	1 % Curox M-303	breites Anwendungs- spektrum	klares Gießharz mit wenig Farbe, niedrigreaktiv, vorbeschleunigt, auch als Einbettungsharz zu verwenden

Dies ist eine sorgfältige Auswahl an hochwertigen Harzen, die für verschiedene Anwendungen geeignet sind. Neben den hier aufgeführten Produkten bieten wir zahlreiche weitere Varianten mit unterschiedlichen Eigenschaften wie z.B. Wärmeformbeständigkeit (HDT), Glasübergangstemperatur (TG) und Styrolgehalt auf Anfrage an.

Ein Großteil unserer Harze verfügt über die erforderlichen Zulassungen, wie z.B. DNV oder Lloyd's Register, um höchste Qualitätsstandards zu gewährleisten und sind individuell einstellbar, sodass Sie maßgeschneiderte Lösungen für Ihre spezifischen Anforderungen erhalten können.

#### Wickelverfahren



Produktname	Artikel-Nr.	Verarbeitungs- verfahren	Harz- basis	Viskosität [mPa.s]	Gelzeit [min]	Härtungssstem	Anwendungs- bereich	Bemerkungen
BÜFA®-Resin UP 0123 PVC adhesion	7000123	HLU	ISO/ OP	1000	9 - 13	2 % Curox M-303	Tanks & Rohre	vorbeschleunigtes UP-Harz in Spritzkonsistenz. Es basiert auf einer hochelastifizierten Mischung von NPG-Polyesterharzen, gelöst in Styrol
PALATAL A 400-01 FC	0205507	Wickeln / Pultrusion	ISO/ OP	1000	8.5 - 11	1 % BÜFA®- Accelerator Co 1; 1 % Curox M-303	Tanks & Rohre / Bauwesen	hochreaktiv, DIN 1140 Typ, nicht vorbeschleunigt, Lloyd's approval
PALATAL A 410-01	0200410	Wickeln / Pultrusion	ISO/ NPG	1200	7 - 13	0,5 % BÜFA® Accelerator Co 1; 1 % Curox A-300	Tanks & Rohre / Bauwesen	chemisch beständig, haftet auf PVC, DIN 1140 Typ, nicht vorbeschleunigt
PALATAL P 69-02	0200069	HLU / FSU	0P	700	20 - 28	0,5 % BÜFA®- Accelerator Co 1; 1 % Curox M-303	Tanks & Rohre / Bauwesen	hochreaktiv, DIN 1140 Typ, nicht vorbeschleunigt, Lloyd's approval

Dies ist eine sorgfältige Auswahl an hochwertigen Harzen, die für verschiedene Anwendungen geeignet sind. Neben den hier aufgeführten Produkten bieten wir zahlreiche weitere Varianten mit unterschiedlichen Eigenschaften wie z.B. Wärmeformbeständigkeit (HDT), Glasübergangstemperatur (TG) und Styrolgehalt auf Anfrage an.

Ein Großteil unserer Harze verfügt über die erforderlichen Zulassungen, wie z.B. DNV oder Lloyd's Register, um höchste Qualitätsstandards zu gewährleisten und sind individuell einstellbar, sodass Sie maßgeschneiderte Lösungen für Ihre spezifischen Anforderungen erhalten können.

#### **ACR-Harze**



Produktname	Artikel-Nr.	Verarbeitungs- verfahren	Harz- basis	Viskosität [mPa.s]	Gelzeit [min]	Härtungssstem	Anwendungs- bereich	Bemerkungen
BÜFA®-Resin UP 0542 ACR	7000542	FSU	0P	800 - 1.200	35 - 45	2 % CUROX M-303	Sanitär / Schwimmbäder	vorbeschleunigt, niedrigviskoses Laminierharz mit weißer Pigmentierung
BÜFA®-Resin UP 0113 ACR	7000113	FSU	0P	2.000 - 2.500	20 - 30	2 % CUROX M-303	Sanitär / Schwimmbäder	vorbeschleunigt, mittelviskos, thixotropes und gefülltes Lami- nierharz von mittlerer Reaktivität

Dies ist eine sorgfältige Auswahl an hochwertigen Harzen, die für verschiedene Anwendungen geeignet sind. Neben den hier aufgeführten Produkten bieten wir zahlreiche weitere Varianten mit unterschiedlichen Eigenschaften wie z.B. Wärmeformbeständigkeit (HDT), Glasübergangstemperatur (TG) und Styrolgehalt auf Anfrage an.

Ein Großteil unserer Harze verfügt über die erforderlichen Zulassungen, wie z.B. DNV oder Lloyd's Register, um höchste Qualitätsstandards zu gewährleisten und sind individuell einstellbar, sodass Sie maßgeschneiderte Lösungen für Ihre spezifischen Anforderungen erhalten können.

#### **Pultrusionsverfahren**



Produktname	Artikel-Nr.	Verarbeitungs- verfahren	Harz- basis	Viskosität [mPa.s]	Gelzeit [min]	Härtungssstem	Anwendungs- bereich	Bemerkungen
PALATAL P 6-01	0200006	Pultrusion	OP	1050	16 - 21	0, 5 % BÜFA®- Accelerator Co 1; 1 % Curox A-300	Bauwesen	Hochreaktives Harz, DIN 1140, nicht vorbeschleunigt
PALATAL P 69-02	0200069	Pultrusion	OP	700	20 - 28	0,5 % BÜFA®- Accelerator Co 1; 1,5 % Curox M-303	Bauwesen	Hochreaktives Harz, DIN 1140, nicht vorbeschleunigt
PALATAL P 51-01	0200051	Pultrusion	THP	1000	11 - 17	0,5 % BÜFA®- Accelerator Co 1; 1 % Curox A-300	Bauwesen	Sehr gute Oberflächenhärtung, nicht vorbeschleunigt
PALAPREG P 17-02	0200017	Pultrusion	OP	1400	65 - 110	1 % TBPEH	Bauwesen	Hohe Beständigkeit gegen Temperatur, hochreaktives Harz für gute Oberflächenqualität mit LS-Additiv oder LP-Additiv
SYNOLITE 0175-N-1	7701751	Pultrusion	DCPD	380	7 - 9	2 % BENOX L-40LV- EU (50 %)	Bauwesen	Hochreaktiv, ausgezeichnete Füllstoffaufnahme und Pigmentierbarkeit, verbesserte Oberflächenqualität, nicht vorbeschleunigt

Dies ist eine sorgfältige Auswahl an hochwertigen Harzen, die für verschiedene Anwendungen geeignet sind. Neben den hier aufgeführten Produkten bieten wir zahlreiche weitere Varianten mit unterschiedlichen Eigenschaften wie z.B. Wärmeformbeständigkeit (HDT), Glasübergangstemperatur (TG) und Styrolgehalt auf Anfrage an.

Ein Großteil unserer Harze verfügt über die erforderlichen Zulassungen, wie z.B. DNV oder Lloyd's Register, um höchste Qualitätsstandards zu gewährleisten und sind individuell einstellbar, sodass Sie maßgeschneiderte Lösungen für Ihre spezifischen Anforderungen erhalten können.

Nicht das passende Produkt dabei? Bitte melden Sie sich! Wir finden Ihre ganz individuelle Lösung.





### 10 Reaktionsmittel

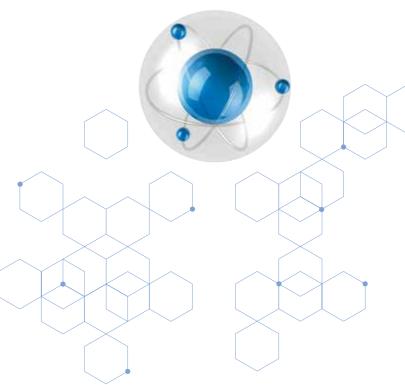
Die Verarbeitung von Reaktionsharzen beginnt mit der Zugabe von Reaktionsmitteln. Peroxide, Beschleuniger und auch Inhibitoren müssen exakt aufeinander abgestimmt sein, um die gewünschte Wirkung sowie einen optimalen Polymerisationsgrad und damit eine optimale Aushärtung zu erreichen.

Die organischen Peroxide von unserem Premium-Partner United Initiators erfüllen höchstmögliche Qualitäts- und Sicherheitsstandards. In Kombination mit BÜFA®-Beschleunigern und Inhibitoren kann

Einen Auszug aus der Vielfältigkeit, welche wir Ihnen bieten, entdecken Sie in der folgenden, exklusiven Produktauswahl!

die Härtungsreaktion individuell auf Ihre Verarbeitungsbedingungen und Ansprüche

an das Endprodukt eingestellt werden.



#### **BÜFA**®-Beschleuniger

Produktname	Artikel-Nr.	Basis	Chemische Zusammensetzung
BÜFA®-Accelerator Co 1	7421062	Co-Neodecanoat	Cobalt-Neodecanoat, 1 % gelöst in Styrol und Xylol
BÜFA®-Accelerator Co 4	7421065	Co-Neodecanoat	Cobalt-Octoate, 4 % gelöst in Styrol und Xylol
BÜFA®-Accelerator Co 6	7421600	Co-Neodecanoat	Cobalt-Octoate, 6 % gelöst in Xylol
BÜFA®-Accelerator Co 10	7421072	Co-Neodecanoat	Cobalt-Octoate, 10 % gelöst in Xylol
BÜFA®-Accelerator Co 10 BTXfree/ NEW	7951222	Co-Neodecanoat	10 % Cobalt 10 % ohne BTX und styrolfrei
BÜFA®-Accelerator DEA 10	7420083	Amin	Diethtylanilin, gelöst in Styrol
BÜFA®-Accelerator Complex 1164	7951164	Co-Neodecanoat & Amin	Cobalt-Neodecanoat und Amin, gelöst in Styrol und Xylol
BÜFA®-Accelerator polymeric Cobalt 1	7420071	Polymeres-Cobalt	Polymeres-Cobalt, 1 % gelöst in Styrol und Xylol
BÜFA®-Accelerator Complex 0095	7421095	Polymeres-Cobalt	Polymeres-Cobalt, 2 % gelöst in Styrol und Xylol
BÜFA®-Accelerator polymeric Cobalt 4	7420096	Polymeres-Cobalt	Polymeres-Colbalt, 4 %, styrolfrei
BÜFA®-Accelerator Complex 0097	7420097	Kreuzbeschleuniger	Kreuzbeschleuniger Polymeres-Cobalt / Dimethylaniline, gelöst in Styrol
BÜFA®-Accelerator Complex 0397	7420397	Kreuzbeschleuniger	Kreuzbeschleuniger Polymeres-Cobalt / DEAA, gelöst in Xylol

#### **BÜFA®-Inhibitoren**

Produktname	Artikel-Nr.	Chemische Zusammensetzung
BÜFA®-Inhibitor L 585	7420085	TBC, 1 % gelöst in aliphatischen Estern und Styrol
BÜFA®-Inhibitor 10	7420110	TBC, 10 % gelöst in aliphatischen Estern und Styrol

#### **BÜFA®-Tmax Reduzierer**

Produktname	Artikel-Nr.	Chemische Zusammensetzung
BÜFA®-Additive Tmax. Reduction	7420008	Additiv gelöst in Styrol

#### **UI-Organische Peroxide**



Produktname	Artikel-Nr.	Kategorie	Eigenschaften
CUROX M-102	0210033	Ketonperoxid	niedrigreaktives MEKP, phthalatfrei
CUROX M-303	0210053	Ketonperoxid	mittelreaktives MEKP, Standard (auch mit rotem Indikator verfügbar)
CUROX M-312	0210034	Ketonperoxid	mittelreaktives MEKP, Standard, phthalatfrei
CUROX M-402	0210035	Ketonperoxid	hochreaktives MEKP, phthalatfrei
CUROX A-300	0210030	Ketonperoxid	AAP, Standard
CUROX I-300	0210061	Ketonperoxid	hochreaktives MIKP
BENOX L-40LV-EU	0210062	Dibenzoylperoxid	BPO-Dispersion, 40%ig
ТВРВ	0210048	Perester	ca. 99 Gew.% TBPB = tert.Butylperoxybenzoat
ТВРЕН	0210043	Perester	TBPEH = tert.Butylperoxy-2-ethylhexanoat
CUROX CM-75	0210070	Peroxidmischung	CuHP + MEKP
CUROX M-370	0210054	Peroxidmischung	MEKP + AAP

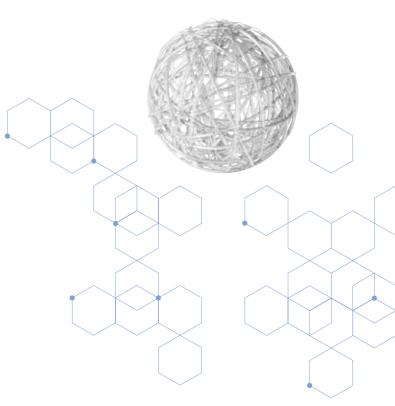




### 11 Verstärkungs-, Kern- & Vliesmaterialien

Geringes Gewicht, chemische Inertheit und hohe mechanische Eigenschaften in der richtigen Orientierung sind die wichtigsten Elemente bei der Auswahl von Verstärkungs-, Kern- und Vliesmaterialen. Unser Portfolio umfasst eine Vielzahl an unterschiedlichen Produkten wie Glas- und Naturfasermatten, Rovings, Gelegen, Komplexen, Kern- und Vliesmaterialien sowie PET, PVC & Balsa-Schäumen von ausnahmslos namenhaften Herstellern für nahezu jede Anwendung.

Einen Auszug aus der Vielfältigkeit, welche wir Ihnen bieten, entdecken Sie in der folgenden, exklusiven Produktauswahl!



#### Glasfasermatten

Produktname	Artikel-Nr.	Glasart	Тех	Bindungsart	Flächengewicht (g/m²)	Standardbreite in cm
EMC300E-1270-M221	0240620	E-Glas	30	emulsion, leicht löslich	300	127
EMC450E-1270-M221	0240621	E-Glas	30	emulsion, leicht löslich	450	127
EMC600E-1270-M221	0240622	E-Glas	30	emulsion, leicht löslich	600	127
EMC900E-1270-M221	0240623	E-Glas	30	emulsion, leicht löslich	900	127
EMC225P-1250-M211	0240619	E-Glas	30	pulver, leicht löslich	225	125
EMC300P-1270-M211	0240610	E-Glas	30	pulver, leicht löslich	300	127
EMC450P-1270-M211	0240606	E-Glas	30	pulver, leicht löslich	450	127
EMC600P-1270-M211	0240611	E-Glas	30	pulver, leicht löslich	600	127
EMC900P-1270-M211	0240612	E-Glas	30	pulver, leicht löslich	900	127
EMC150P-1270	0240613	E-Glas	15	pulver, leicht löslich	150	127
EMC225P-1270	0240604	E-Glas	15	pulver, leicht löslich	225	127
MR 141-300-127-ECR	0240021	ECR-Glas	30	pulver, leicht löslich	300	127
MR 141-450-127-ECR	0240022	ECR-Glas	30	pulver, leicht löslich	450	127

#### **Textilglas-Komplex**

Produktname	Artikel-Nr.	Glasart	Flächengewicht Rovinggewebe (g/m²)	Flächengewicht Glasfasermatte (g/m²)	Standardbreite in cm
WRM 500/450-1250 Komplex	0240714	E-Glas	500	450	125
WRM 580/450-1250 Komplex	0240703	E-Glas	580	450	125
WRM 800/300-1250 Komplex	0240713	E-Glas	800	300	125
WRM 800/450-1250 Komplex	0240705	E-Glas	800	450	125

#### Endlosglasfasermatten

Produktname	Artikel Nr.	Tex	Flächengewicht (g/m²)	max. Breite in cm	Harzkompatibilität	Anwendung
CFM985-225	02409xx	25	225	260	UP/VE/EP/PU	Infusion, RTM
CFM985-300	02409xx	25	300	260	UP/VE/EP/PU	Infusion, RTM
CFM985-450	02409xx	25	450	260	UP/VE/EP/PU	Infusion, RTM
CFM985-600	02409xx	25	600	260	UP/VE/EP/PU	Infusion, RTM
CFM955-225	02409xx	25	225	185	UP/VE/EP	Pultrusion, HLU
CFM955-300	02409xx	25	300	185	UP/VE/EP	Pultrusion, HLU
CFM955-450	02409xx	25	450	185	UP/VE/EP	Pultrusion, HLU
CFM955-600	02409xx	25	600	185	UP/VE/EP	Pultrusion, HLU

#### Rovinggewebe

Produktname	Artikel-Nr.	Glasart	Flächengewicht (g/m²)	Standardbreite in cm
EWR500	0240704	E-Glas	500	125
EWR600	0240700	E-Glas	600	125
EWR720	0240715	E-Glas	720	125

#### **Roving**

Produktname	Artikel-Nr.	Kategorie	Glasart	Тех
ECR-2400-620	0249000	Spritzroving	ECR-Glas	2400
ECR-2400-D906	0249013	Direktroving	ECR-Glas	2400
ECR-4800-D906	0249011	Direktroving	ECR-Glas	4800
ECR-9600-D906	0249012	Direktroving	ECR-Glas	9600

#### **Gelege, Gewebe und Komplexe**

Produktname	Artikel-Nr.	Glasart	Flächengewicht (g/m²)	Konstruktion	Standardbreite in cm
Unidirektional-Gelege	024xxxx	E-Glas	200 - 2000	0°	127 - 254
Bidirektional-Gelege	024xxxx	E-Glas	200 - 2000	0° / 90°	127 - 254
Biaxial-Gelege	024xxxx	E-Glas	200 - 2400	+ 45° / - 45°	127 - 254
	024xxxx	E-Glas	300 - 3780	0° / 90°	127 - 254
Traxial-Gelege	024xxxx	E-Glas	360 - 2815	0° / + 45° / - 45°	127 - 254
	024xxxx	E-Glas	300 - 2225	+ 45 ° / 90 °/ - 45°	127 - 254
Quadraxial	024xxxx	E-Glas	600 - 3090	0° / + 45° / 90° / - 45°	127 - 254
Unidirektional-Gelege	024xxxx	Carbon	200 - 1200	0° 90°	127
Biaxial-Gelege	024xxxx	Carbon	200 - 1200	+ 45° / - 45° 0° / 90°	127
Biaxial-Gelege (Hybrid)	024xxxx	Carbon & Glas	200 - 2000	+ 45° / - 45° 0° / 90°	127
Traxial-Gelege	024xxxx	Carbon	300 - 2400	0° / + 45° / - 45° + 45° / 90° / - 45°	127
Quadraxial-Gelege	024xxxx	Carbon	400 - 2400	0° / + 45 °/ 90° / - 45°	127
Quadraxial-Gelege (Hybrid)	024xxxx	Carbon & Glas	200 - 2400	0° / + 45° / 90° / - 45°	127 - 254
Filamentgewebe	024xxxx	E-Glas	80 - 1800	Köperbindung	100
	024xxxx	Aramid	160 -800	Leinwandbindung	125
Gelege-Komplex	024xxxx	E-Glas	300 - 1200 / CSM	Leinwandbindung	127
Metycore®	024xxxx	E-Glas	CSM: 150 - 2400 PP-Kern: 100 - 360	CSM/PP-Kern/CSM	127, 163, 254
Multiaxial	024xxxx	Aramid	200 - 1200	+ 45° / - 45° / 0° / 90°	127

#### **BÜFA®-Advanced Core**

Produktname	Artikel-Nr.	Trockendicke (mm)	Trockengewicht (g/m²)	Harzaufnahme (kg/m²)	Standardbreite in cm
BÜFA®-Advanced Core OPM Glass	0521101	1,3	50	0,8	100
	0521102	2,0	60	1,2	100
	0521103	3,0	70	1,8	100
	0521104	4,0	85	2,4	100
	0521105	5,0	100	3,0	100
BÜFA®-Advanced Core OPM PES	0521201	1,3	60	0,8	100
	0521202	2,0	75	1,2	100
	0521203	3,0	90	1,8	100
	0521204	4,0	120	2,4	100
	0521205	5,0	140	3,0	100
BÜFA®-Advanced Core OPM Glass seamless	0521306	6,0	200	2,7	127
	0521308	8,0	280	3,6	127
	0521310	10,0	330	4,5	127
BÜFA®-Advanced Core-Mat FR	0521930	1,5 - 2,5	1100	84,0	127
	0521945	2,0 - 3,5	1400	89,0	127
BÜFA®-Advanced Core CLM Glass	0521402	2,0	330	1,5	127
	0521403	3,0	360	1,5	127
	0521404	4,0	430	2,3	127
	0521405	5,0	450	2,3	127
	0521410	10,0	680	3,8	127
BÜFA®-Advanced Core CLM Glass flow	0521506	6,0	470	2,4	127
	0521508	8,0	540	3,2	127
	0521510	10,0	600	4,0	127

OPM = Open Mould CLM = Closed Mould

#### **BÜFA®-Advanced Veil**

Produktname	Artikel-Nr.	Ausgangsmaterial	Trockengewicht (g/m²)	Menge/Rolle (m²)	Standardbreite in cm
BÜFA®-Advanced Veil OPM PES	0521620	PES-Polyester	20	100,0	100
	0521640	PES-Polyester	40	100,0	100
BÜFA®-Advanced Veil CLM PES	0521780	PES-Polyester nadelgestanzt	80	100,0	100
BÜFA®-Advanced Veil CLM PAN	0521860	PAN-Polyacrylnitrit	60	100,0	100
	0521880	PAN-Polyacrylnitrit	80	100,0	100

#### Naturfasern

Produktname	Artikel-Nr.	Kategorie	Faser	Flächengewicht (g/m²)	Breite in cm	m²/Rolle
FIBRIMAT-F300	0243015	Matte	100 % Flachsfaser	300	100	20
FIBRIMAT-F450	0243016	Matte	100 % Flachsfaser	450	100	15
FIBRILIGHT-H100	0243026	Matte	100 % Hanffaser	100	48	96
FIBRILIGHT-H150	0243027	Matte	100 % Hanffaser	150	48	96
FLAXDRY-BL200	0243021	Gewebe	100 % Flachsfaser	200	100	30
FLAXDRY-BL360	0243022	Gewebe	100 % Flachsfaser	360	100	30
FLAXDRY-BL550	0243018	Gewebe	100 % Flachsfaser	550	100	30
FLAXDRY-UD180	0243017	UD-Tape	100 % Flachsfaser	180	100	30
FLAXTAPE-100	0243025	UD-Tape	100 % Flachsfaser	100	60	54
FLAXTAPE-100	0243019	UD-Tape	100 % Flachsfaser	100	127	114
FLAXTAPE-200	0243028	UD-Tape	100 % Flachsfaser	200	60	36
FLAXTAPE-200	0243014	UD-Tape	100 % Flachsfaser	200	127	76
FLAXTAPE-300	0243024	UD-Tape	100 % Flachsfaser	300	60	24
FLAXTAPE-300	0243023	UD-Tape	100 % Flachsfaser	300	127	51
FLAXPREG-T-UD-100	0243029	UD-Prepreg	Naturfasern impregniert mit EP-Harz	100	60	54

#### **PET, PVC und Balsa**

Produktname	Artikel-Nr.	Kategorie	Eigenschaften	Dichten [kg/m³]
3D CORE PET GR	051xxxx	rPET	- Exzellente Materialermüdungsfestigkeit - Dauerwärmebeständigkeit bis 100 °C - Sehr hohe Verarbeitungstemperatur bis 150 °C - Hohe Chemikalienbeständigkeit - DNV zertifiziert - Integrierte Fließhilfe - Geringe Harzaufnahme	75 - 195
3D CORE PET FR	051xxxx	rPET	- Sehr gute Brandschutzeigenschaften (DIN 5510; NF F16-101; FAR 25.853; EN 13823; EN 45545-2) - Exzellente Materialermüdungsfestigkeit - Dauerwärmebeständigkeit bis 100 °C - Sehr hohe Verarbeitungstemperatur bis 150 °C - Hohe Chemikalienbeständigkeit - Integrierte Fließhilfe - Geringe Harzaufnahme	95
Т90	051xxxx	PET	- Erfüllt bestens FST-Anforderungen (flame, smoke, toxicity) - Thermisch stabil ohne auszugasen - Ausgezeichnete chemische Beständigkeit - Reziklierbar	60 - 210
Т92	051xxxx	PET	- Ausgezeichnete Ermüdungsfestigkeit - Thermisch stabil ohne auzugasen - Sehr hohe chemische Beständigkeit - Hervorragende Harzaufnahme - Reziklierbar	60 - 320
C70	051xxxx	PVC	- Ausgezeichnete gewichtsspezifische Festigkeit und Steifigkeit - Gute Schlagzähigkeit - Gute chemische Beständigkeit - Geringe Harzaufnahme	60 - 130
Batek SBC	051xxxx	Balsa	- Gewachsen auf eigenen 3A Composites Balsaholzplantagen - Physikalische Rückverfolgbarkeit der Trockungszeit (T2K) - Hervorragendes Verhältnis von Festigkeit und Steifigkeit zu Gewicht - Erfüllt die meisten FST-Anforderungen (Flamme, Rauch, Toxizität) - Extrem breiter Betriebstemperaturbereich - Hervorragendes Ermüdungsverhalten	109 - 148

Neben den hier aufgeführten Produkten bieten wir zahlreiche Varian- hing- und/oder Kitting-Optionen erhältlich.

Hier finden Sie eine sorgfältige Auswahl an hochwertigen Hart- ten mit unterschiedlichen Eigenschaften auf Anfrage an. Alle Produkschaumstoffen, die für verschiedene Anwendungen geeignet sind. te sind in einer Vielzahl von Dichten, Stärken sowie mit diversen Finis-





### 12 Trennmittel, Additive & Hilfsstoffe

Abgestimmt auf Ihre unterschiedlichsten
Anwendungen bieten wir Ihnen für Ihren
jeweiligen Produktionsprozess eine große
Bandbreite an Trennmitteln, Additiven,
Hilfsstoffen und Werkzeugen an.
Neben eigenen Entwicklungen komplettieren
Produkte von namenhaften Herstellern
unser Lieferprogramm und lassen keine
Wünsche offen.

Einen Auszug aus der Vielfältigkeit, welche wir Ihnen bieten, entdecken Sie in der folgenden, exklusiven Produktauswahl!



62 BÜFA Composites D/CH Portfolioüberblick
BÜFA Composites D/CH Portfolioüberblick

#### **BÜFA®-Trennmittel**

Produktname	Artikel-Nr.	Basis	Anwendungsbereich
BÜFA®-Release Agent for Metalmoulds	7410070	Sojalecithin, gelöst in Butylacetat	Formentrennmittel für Formen aus porenfreien Werkstoffen (Stahl, Glas etc.).
BÜFA®-Release Laquer Nature	7410052	Polyvinylalkohl, gelöst in Ethanol/ Wasser	Formentrennmittel für die Herstellung von Formteilen aus UP- und EP-Harzen bei der Verwendung von Kunststoffformen eingesetzt. Für die Trennung großflächiger Formteile trägt man zur besseren und leichteren Entformung vor dem Trennlack BÜFA®-Release Wax Paste (7410054) auf.
BÜFA®-Release Lacquer Green	7410652	Polyvinylalkohl, gelöst in Ethanol/ Wasser	Formentrennmittel für die Herstellung von Formteilen aus UP- und EP-Harzen bei der Verwendung von Kunststoffformen eingesetzt. Für die Trennung großflächiger Formteile trägt man zur besseren und leichteren Entformung vor dem Trennlack BÜFA®-Release Wax Paste (7410054) auf.
BÜFA®-Release Wax Paste	7410054	synthetisches Wachs/Testbenzin	Formentrennmittel für die Verwendung von Formen aus Kunststoff, Holz, Gips etc., Verarbeitung überwiegend mit dem Trennlack BÜFA®-Release Laquer Nature & Green.
BÜFA®-Release Wax Liquid	7410063	Polyethylenwachs, gelöst in Testbenzin	Formentrennmittel für die Verwendung von komplizierten Formen aus Kunststoff, Holz, Gips etc., Verarbeitung überwiegend mit dem Trennlack BÜFA®-Release Laquer Nature.
BÜFA®-Mould Cleaner 3125	7420596	Butylacetat, toluol-frei	Hochwirksames Reinigungsmittel zum Entfernen von Wachs- und Polyesterresten von Formoberflächen.
BÜFA®-BF 500 Liquid Mould Release Wax	0220500	Carnaubawachs	Flüssig-Trennwachs, toluol-frei, zur Reinigung und Erneuerung des Trennwachses in gebrauchten Formen.
BÜFA®-BF 700 Mould Release Wax Paste	0220700	Carnaubawachs	Trennwachs-Paste ohne Silikon speziell für die leichtere Bearbeitung von Polyester- und Epoxy-Formen. Hohe Hitzebeständigkeit und Wachsablagerungen in der Form werden verhindert.
SPC HONEY WAX	0220030	Carnaubawachs	Hochglanz-Pastenwachs, das sich hervorragend als Formtrennmittel für Verbundwerkstoffhersteller eignet.

#### **BÜFA®-Primer**

Produktname	Artikel-Nr.	Basis	Anwendungsbereich
BÜFA®-Primer Metal	7420079	spezielles Silanacry- lat, gelöst in Alkohol	BÜFA®-Primer Metal dient als Haftbrücke bei der Beschichtung von Metall, Glas und Keramik mit GF-UP.
BÜFA®-Primer Sealer GRP	7420075	spezielles Isocyanate	BÜFA®-Primer Sealer GRP dient als Haftbrücke bei der Beschichtung von folgenden Untergründen mit UP-Harzen: Holz / GFK / Polymerbeton / Epoxydharz. Er kann unter bestimmten Voraussetzungen auch als Versiegelung eingesetzt werden.

#### **BÜFA®-Schleif- und Poliermittel**

Produktname	Artikel-Nr.	Eigenschaft	Anwendungsbereich
BÜFA®-BF 50 Buffing Polishing Paste, extra heavy duty	0220050	Schleif- und Polierpaste extra stark, ohne Ammoniak und Wachs, für Hand- und Maschinenanwendungen	BF 50 entfernt Kratzer und Schleifspuren in Polyester- und EP-Formen.
BÜFA®-BF 100 Buffing Polishing Paste, heavy duty	0220100	Schleif- und Polierpaste mittelfein, ohne Ammoniak und Wachs, für Hand- und Maschinenanwendungen	BF 100 ist geeignet für die Reparatur, Pflege und Aufbereitung von UP- und EP-Formen.
BÜFA®-BF 150 Polishing Paste, extra fine	0220150	Schleif- und Polierpaste extra fein, ohne Ammoniak und Wachs, für Hand- und Maschinenanwendungen	BF 150 wurde für das Finish von Formen und für Nacharbeiten an Fertigteilen entwickelt.

#### **BÜFA®-Zusätzliche Additive und Hilfsmittel**

Produktname	Artikel-Nr.	Beschreibung	Anwendungsbereich
BÜFA®-Lubricant ST	7420002	Spezial-Schmier- mittel auf Bais Sulfonsäureester	Für die Schmierung des Kolben- und Packungssystems harzfördernder Pumpen.
BÜFA®-Additive Repair Solution	7420030	Reparatur-Additiv	BÜFA®-Additive Repair Solution ist eine speziell modifizierte Paraffinlösung, gelöst in Styrol und Aceton.
BÜFA®-Additive Spray thinner	7420013	speziell abgestimm- te Mischung aus Aceton und Styrol	Optimierung der Spritzviskosität von Gelcoats.
BÜFA®-Additive Viscoreducer	7420018	styrolfreie Lösung von Polymeren in MMA	Zur Viskositätsreduzierung von gefüllten Systemen zur Verbesserung der Verarbeitungseigenschften oder des Füllgrades.
BÜFA®-Additive LSE	7420077	Milieu-Additiv gelöst in Styrol	Alternative zu Paraffinwachs zur Reduzierung der Styrolemission; enthält Haftvermittler.
BÜFA®-Paraffine Solution 10	7420082	10 %ige Paraffin- lösung gelöst in Sytrol und Xylol	Klebfreie Aushärtung von UP-Harzen.
BÜFA®-Paraffine Solution Special	7420088	gebrauchsfertige Dispersion von Paraffinen	Dient zur klebfreien Härtung von ungesättigten Polyesterharzen an der Luft.

#### **Pai Cristal Schleif- und Poliermittel**



Produktname	Artikel-Nr.	Kategorie	Beschreibung
REX Xtra Mordente	0229002	Politur und Wachs	Poliercreme, die ein hochwertiges Finish gewährleistet. Ideal zum Polieren und Auffrischen von UP- und VE-Formen sowie gelcoatierten Bauteilen.
NW6 RAPID CUT	0220132	Politur und Wachs	Mittelstarke Polierpaste für gelcoatierte und lackierte Oberflächen. Ideal zum Polieren von dunklen und empfindlichen Oberflächen. Garantiert einen ausgezeichneten Glanzgrad und minimiert die Bildung von Hologrammen und Flecken.
PERLA 15	0221139	Politur und Wachs	Polierpaste für lackierte Oberflächen mit einem ausgezeichneten Polierergebnis und einem glänzenden Finish. Auch als schwarze Version zum Polieren von Carbonoberflächen erhältlich.
EASY GLOSS	0220135	Politur und Wachs	Extra feine, auffrischende Schutzpolitur für gelcoatierte und lackierte Oberflächen. Ideal als letzter Schritt des Polierprozesses zur Erzielung eines Hochglanz-Finish. Sehr schnell von Hand oder maschinell aufzutragen und extrem leicht zu entfernen.
FLASH TOUCH	0220137	Politur und Wachs	Leistungstarkes 3in1 Polierspray, das reinigt, poliert und schützt. Es ist einfach und schnell aufzutragen und hinterlässt eine dünne, wiederstandfähige Schutzschicht auf der Oberfläche. Ein strahlendes glänzendes Finish ist garatiert.
CLEANER CC7	0220136	Reinigen	Reinigungsmittel, das die Oberfläche optimal auf das Polieren vorberitet.
TOPFINISH 2	0220134	Versiegeln	Politur für eine hologrammfreie Oberflächenveredlung. Ideal für die Auffrischung von empfindlichen Oberflächen. Seine ausgewogene Mischung aus Nanoschleifmitteln und Hochleistungspoliermitteln ermöglicht es, auf sichere, einfache und schnelle Weise den höchsten Glanzstandard zu erreichen.
UV SHIELD	0220138	Versiegeln	Schutz- und Hochleistungswachs für gelcoatierte und lackierte Oberflächen. Gewährt einen langen Schutz vor UV-Strahlen, Witterungseinflüssen, Salzwasser und Schmutz. Pflegt und stellt den ursprünglichen tiefen Glanz der Oberfläche wieder her.
Wool Pads	022xxxx	Zubehör	Diverse Ausführungen verfügbar - sprechen Sie uns gerne an!
Foam Pads	022xxxx	Zubehör	Diverse Ausführungen verfügbar - sprechen Sie uns gerne an!
Microfaser-Tücher	022xxxx	Zubehör	Diverse Ausführungen und Farben verfügbar - sprechen Sie uns gerne an!

#### **Chem-Trend Trennmittel**



Produktname	Artikel-Nr.	Beschreibung
CHEMLEASE MOLD CLEANER EZ	0230602	Chemlease Mold Cleaner EZ ist ein lösungsmittelbasierter Formreiniger, der entwickelt wurde, um Wachse, Silikone, Harzaufbau und sonstige Verunreinigungen aus Formen zu entfernen.
CHEMLEASE 41-90 EZ	0230652	Chemlease 41 -90 EZ ist ein schnell durchhärtendes semipermanentes Formtrennmittel geeignet für Mehrfach- entformungen mit minimalem Übertrag auf das entformte Teil. Innerhalb der Chemlease 41 Familie ist Chemlease 41-90 EZ das Trennmittel mit der höchsten Gleitfähigkeit. Es wird bevorzugt eingesetzt zum Entformen von abrasiven Teilen bei komplexen Formgeometrien, die ein mattes oder seidenes Finish erfordern.
CHEMLEASE 2196 W	0232196	Chemlease 2196W ist ein semipermanentes, wasserbasiertes Trennmittel für das Entformen von Teilen aus Verbundwerkstoffen. Chemlease 2196W wird bei Raumtemperatur in die Form aufgetragen. Beim Entformen wird die Oberflächenstruktur der Form auf das entformte Teil übertragen. Chemlease 2196W verbessert die Entformbarkeit insbesondere bei Tiefziehteilen.
CHEMLEASE 15 SEALER EZ	0230650	Chemlease 15 Sealer EZ ist ein Formversiegler zum Konditionieren und Versiegeln von porösen oder beschädigten Formen. Chemlease® 15 Sealer EZ kann auch als Grundierungsmittel für neue oder aufgearbeitete Formen eingesetzt werden.
CHEMLEASE IM 9100	0239100	Chemlease IM 9100 ist ein internes Trennmittel für die Verarbeitung von Polyester- und Epoxidharz.  Durch Zusatz zum Harz wird die Verwendung von Trennmitteln minimiert oder ganz eliminiert.  Chemlease IM 9100 ist speziell zur Produktion von nicht gelcoatierten Teilen und Verwendung von UP-Harzen in Heiß- und Kaltprozessen, sowie Vakuuminjektion- und Spritzgussverfahren geeignet.  Der Zusatz von Chemlease IM 9100 verbessert die Fließeigenschaften von Polyesterharzen.  Die Teile sind in den meisten Fällen lackierbar und verklebbar ohne die Notwendigkeit von Nachreinigungsschritten.
CHEMLEASE 75 EZ	0230653	Chemlease 75 EZ ist ein semipermanentes Formtrennmittel speziell für Verbundwerkstoffe, bei denen ein sehr hochwertiges Finish benötigt wird.
CHEMLEASE 2721	0232721	Chemlease 2721 ist ein semipermanentes Formtrennmittel, das speziell für die Herstellung von GFK-Teilen geeignet ist, bei denen ein schnelles und einfaches Auftragen erforderlich ist und ein erhöhtes Risiko besteht, dass sich das Teil zu früh aus der Form löst.
CHEMLEASE PMR EZ	0230655	Chemlease PMR EZ ist ein semipermanentes Formtrennmittel speziell für Verbundwerkstoffe, bei denen ein sehr hochwertiges Finish benötigt wird.
CHEMLEASE MPP 2180 EU	0230713	Chemlease MPP 2180 EU ist ein Haftvermittler und Formversiegler auf Lösungsmittelbasis für Kunststoff- und Metallformen. Chemlease MPP 2180 EU eignet sich nicht für die Versieglung von Formen mit feinstrukturierter Oberflächenprägung oder keramischen Werkzeugen.
CHEMLEASE PMR 90 EZ	0230656	Chemlease PMR 90 EZ ist ein schnell durchhärtendes semipermanentes Formtrennmittel geeignet für Mehrfachentformungen mit minimalem Übertrag auf das entformte Teil. Innerhalb der Chemlease PMR Familie ist Chemlease PMR 90 EZ das Trennmittel mit der höchsten Gleitfähigkeit. Es wird bevorzugt eingesetzt zum Entformen von abrasiven Teilen bei komplexen Formgeometrien, die erhöhte Gleitwirkung erfordern.
CHEMLEASE PMR LS EU	0230387	Chemlease PMR LS, MS und HS EU sind semipermanente Trennmittel zur zuverlässigen Entformung von Composite-Bauteilen aus der Form. Die PMR-Serie kommt bei Bedarf ohne einen Sealer aus. Die gleiche chemische Basis der Produkte erlaubt es diese untereinander zu mischen und somit individuell auf Ihre Anforderungen anzupassen.
CHEMLEASE PMR MS EU	0230386	
CHEMLEASE PMR HS EU	0230388	



#### **BYK-Additive**



Produktname	Artikel-Nr.	Kategorie	Beschreibung
BYK-A 500	0530500	Entschäumer und Entlüfter	Silikonfreier Entlüfter für ungesättigte Polyesterharze sowie für Polyurethan- und Epoxidsysteme, besonders für transparente Systeme empfohlen. Ebenfalls geeignet für Epoxidharz-Fußbodenbeschichtungen.
BYK-A 501	0530501	Entschäumer und Entlüfter	Silikonfreier Entlüfter für ungesättigte Polyesterharze und besonders für Polyurethan und Epoxidsysteme.
BYK-A 555	0530555	Entschäumer und Entlüfter	Silikonfreier Entlüfter auf Basis von Polymeren für ungesättigte Polyesterharze. Für alle Arten von UP-Harzen und Verarbeitungsverfahren geeignet. Insbesondere auch für Pultrusionsanwendungen mit Acrylat-, UP- und Vinylesterharzen.
BYK-A 525	0530525	Entschäumer und Entlüfter	Silikonhaltiger Entschäumer/Entlüfter für Verguss- und Dichtungsmassen sowie Klebstoffe (Polyurethan und Epoxid).
BYK-W 966	0530966	Netz- und Dispergieradditive	Netz- und Dispergieradditiv für gefüllte ungesättigte Polyesterharze sowie Acrylat-, PU- und Epoxidharze zur Viskositätsreduktion und Verhinderung des Absetzens. Für Faserspritz- und Handlaminierharze, Klebstoffe und kobaltbeschleunigte Spachtelmassen. Aromatenfreie Anlösung von ANTI-TERRA-U 100.
BYK-W 980	0530980	Netz- und Dispergieradditive	Netz- und Dispergieradditiv zur Viskositätsreduktion und Verhinderung des Absetzens von Füllstoffen in kalthärtenden Harzsystemen und Klebstoffen sowie für Polyesterpressmassen, Nasspressen und Pultrusionsanwendungen.
BYK-W 985	0530985	Netz- und Dispergieradditive	Netz- und Dispergieradditiv für UP-Harze und Klebstoffe zur drastischen Viskositätsreduktion.
BYK-W 9010	0539010	Netz- und Dispergieradditive	Netz- und Dispergieradditiv für gefüllte, ungesättigte Polyestersysteme und Epoxidsysteme.
BYK-S 740 N	0530741	Styrolemissionsreduzierer	Styrolemissionsreduzierer für ungesättigte Polyesterharze. Reduziert die Monostyrolemission in Orthophthalsäureharzen bis zu 90 %. Die interlaminare Haftung von Polyesterharzlaminaten wird nicht beeinträchtigt.
BYK-S 750 N	0530751	Styrolemissionsreduzierer	Styrolemissionsreduzierer für VE-, DCPD- und DCPD-haltige ungesättigte Polyesterharze. BYK-S 750 N bildet aufgrund einer zu hohen Löslichkeit keinen Oberflächenfilm und die interlaminare Haftung wird nicht beeinträchtigt.
RHEOBYK-R 605	0530605	Rheologieadditive	Flüssiges Rheologieadditiv für Kunststoffanwendungen wie Vinylester- und Epoxidharze, ungesättigte Polyesterharze und Gel Coats zur Verstärkung der rheologischen Wirksamkeit von pyrogener Kieselsäure. Die Einarbeitung der Kieselsäure wird erleichtert, Separation verhindert und das thixotrope Verhalten erhöht bzw. stabilisiert.
BYK-C 8000	0538000	Haftvermittler und Coupling Agents	Reaktives, polymeres Coupling Agent (Haftvermittler) zur Verbesserung der mechanischen Eigenschaften radikalisch härtender Systeme. Kunststoff-anwendungen sind Polymerbeton und Solid Surfaces; bevorzugt in quarz- und granitgefüllten Harzen. In lösemittelhaltigen und lösemittelfreien Lacken wirkt es als Haftvermittler auf Metall und Glas.

#### Lösemittel

Produktname	Artikel-Nr.	Beschreibung
ACETON CHEM. REIN	0251000	Aceton chem. rein ist eine sehr niedrigviskose, farblose Flüssigkeit mit süßlichem, leicht stechenden Geruch. Es ist außerdem mit Wasser mischbar, leicht flüchtig und auch leicht entzündlich, so dass beim Umgang hiermit äußerste Vorsicht geboten ist. Seine Dämpfe, die schwerer sind als Luft, können mit ihr ein explosionsfähiges Gemisch bilden. Ebenfalls als Dimethylketon bekannt gehört es chemisch zur Gruppe der Ketone. Seine Summenformel lautet: CH3-(CO)-CH.
Pure Styrene	0252222	Monostyrol ist eine niedrigviskose, farblose und polymerisierbare Flüssigkeit, die einen charakteristischen aromatischen Geruch aufweist. Gelegentlich auch als Vinylbenzol bezeichnet, wird es in der Großchemie hauptsächlich für die Herstellung von Styrol-Polymeren eingesetzt. Monostyrol ist mit den meisten organischen Lösemitteln mischbar, nicht jedoch mit Wasser. Seine Strukturformel lautet: C6H5-CH=CH2.
BÜFA®- GRP Multi Cleaner	0250005	BÜFA®-GRP Multi Cleaner bietet eine sichere und praktische Alternative für die meisten herkömmlichen lösemittelbasierten Reinigungsmittel. Es ist ein modernes und sicher anzuwendendes Reinigungsmittel, welches biologisch abbaubar sowie schwer entflammbar ist. Der Einsatz vom BÜFA®-GRP Multi Cleaner erhöht die Sauberkeit und Sicherheit am Arbeitsplatz und senkt gleichzeitig die Emissionen verglichen mit anderen Lösemitteln.

#### Werkzeuge und Hilfsmittel

Abbildung	Produktname	Artikel-Nr.	Kategorie
J.	NYLONWALZE EINSEITIG 10 cm - weiß	0266710	Tränken
	BÜGEL EINSEITIG HOLZ 45 cm für 0266710	0266811	Tränken
120	BESCHICHTUNGSWALZEN 10 cm - blau	0267205	Tränken
20	NYLONWALZE WEISS 10 cm	0267206	Tränken
~	STECKBÜGEL KLEIN 10 cm	0267210	Tränken
220	BESCHICHTUNGSWALZE 18 cm - Nylon	0267202	Tränken
~/	STECKBÜGEL 18 cm	0267204	Tränken
	MODLER 2"	0260720	Tränken
	MODLER 3"	0260730	Tränken
3	METALLSCHEIBENROLLER 40 x 130 mm - flexibel	0265019	Entlüften mit Metallscheibenrollern
	METALLSCHEIBENROLLER 12 x 80 mm	0265011	Entlüften mit Metallscheibenrollern
	METALLSCHEIBENROLLER 12 x 40 mm	0265005	Entlüften mit Metallscheibenrollern
1	PTFE-ROLLER 8 x 80 mm	0265482	Entlüften mit PTFE-Rollern
	PTFE-ROLLER 8 x 40 mm	0265442	Entlüften mit PTFE-Rollern
	PTFE-ROLLER 14 x 100 mm	0265612	Entlüften mit PTFE-Rollern
	PP-ROLLER 10 x 40 mm	0265441	Entlüften mit PP-Rollern
9	PP-ROLLER 10 x 80 mm	0265481	Entlüften mit PP-Rollern
	PP-ROLLER 14 x 100 mm	0265611	Entlüften mit PP-Rollern
	PP-ROLLER 14 x 80 mm	0265681	Entlüften mit PP-Rollern

Abbildung	Produktname	Artikel-Nr.	Kategorie
E	MESSBECHER 500 ml	0262705	Dosieren
E	MESSBECHER 1000 ml	0262710	Dosieren
THE STATE OF THE S	MESSBECHER 2000 ml	0262720	Dosieren
	HANDSCHUHE	026XXXX	Arbeitsschutz und Hygiene
	NORTHSHIELD® SAFE-EX CHEMICAL NITRIL-HANDSCHUHE	02683XX	Arbeitsschutz und Hygiene
10	KUNSTSTOFFEIMER mit Deckel - 5 I	0268028 + 0268057	Hilfsmittel
	KUNSTSTOFFEIMER mit Deckel - 10 l	0268029 + 0268058	Hilfsmittel
	KUNSTSTOFFEIMER mit Deckel - 20 I	0268059 + 0320200	Hilfsmittel
© System	POWER WIPES HEAVY DUTY (90 Stück)	0320017	Hilfsmittel
© WHERE	POWER WIPES HEAVY DUTY refill	0320009	Hilfsmittel
	POLIER- UND REINIGUNGSTUCHROLLE weiß	0268395	Hilfsmittel
1	FASSHAHN 2" AG GG	0268302	Hilfsmittel

#### Vakuum-Verbrauchsmaterialen

Abbildung	Produktname	Artikel-Nr.	Kategorie	Materialtyp	max. Verarbeitungstemperatur	Farbe
	VACUUM BAGGING FILM 75 µm width 2 m / 800 m <sup>2</sup> low temperature	9302001	Vakuumfolie	Co-Extrusion von Poly- ethylen und Nylon	120 °C / 248 °F	grün
	VACUUM BAGGING FILM 75 µm width 4 m / 800 m <sup>2</sup> low temperature	9302002				
	VACUUM BAGGING FILM 75 µm width 6 m / 750 m <sup>2</sup> low temperature	9302003				
	VACUUM BAGGING FILM 75µm width 8 m / 640 m <sup>2</sup> low temperature	9302004				
	DUALMESH YELLOW high flow 1450 mm wide / 100 mt long (145 sqm) / 135 g / m²	9302008	Harzfluss- medium	High flow mesh mit perforierter Trennfolie	120 °C / 248 °F	gelb
	DUALMESH BLUE welded	9302009	Harzfluss- medium	Harzflussmedium mit perforierter Trennfolie	120 °C / 248 °F	blau
	TRIPLEX high flow	9302010	Harzfluss- medium	Harzflussmedium mit perforierter Trennfolie und Peel Ply	120 °C / 248 °F	
	SPIRALTRAP LD - 9 / 12 mm - green 100 m / roll	9302013	Spiral- schlauch	HDPE / LDPE	90 °C / 194 °F	grün
	SPIRALTRAP LD - 12 / 14 mm - yellow 100 m / roll	9302014				gelb
	SPIRALTRAP LD - 14 / 17 mm - green 100 m / roll	9302015				grün
	RESIN STOPPER 25	9302011	Harzbremse	Polyester	120 °C / 248 °F	

Abbildung	Produktname	Artikel-Nr.	Kategorie	Materialtyp	max. Verarbeitungstemperatur	Farbe
	SEALANT TAPE 12 mm x 3 mm x 15 m	930xxxx	Dichtband	Butyl	135 °C / 275 °F	schwarz
	RESIN INFUSION CHANNEL 50 mm / 100 m	9302016	Flachkanal	Vliesstoff aus Poly- ester	80 °C / 176 °F	
	RESIN INFUSION CHANNEL 100 mm / 100 m	9302017				
ODB A Place	MK SPRAY-BOND	9309113	Sprühkleber			transparent
	INFUSION PLUGS 10 / 12 blue	9302021	Infusions- stutzen	Polyproylen	120 °C / 248 °F	blau
	INFUSION PLUGS 13 / 16 orange	9302022				organge
	T-SHAPED INFUSION PLUG 17 / 20	930xxxx		Co-Extrusion von Poly- ethylen und Nylon	125 °C / 257 °F	weiß
ساليلا	CONNECTORS	930xxxx	Anschlüsse	Polyproylen	120 °C / 248 °F	schwarz
	INJECTIONTUBE 8 x 10 mm 50 m Rolle	9301110	Schläuche	PELD		
	INJECTIONTUBE 10 x 12 mm 50 m Rolle	9301120				
	INJECTIONTUBE 14 x 16 mm 50 m Rolle	9301130				
100	MATES VAC TRAP 5 I	9301035	Harzfalle	Edelstahl	90 °C / 194 °F	



### **Unsere Premium-Partner**





















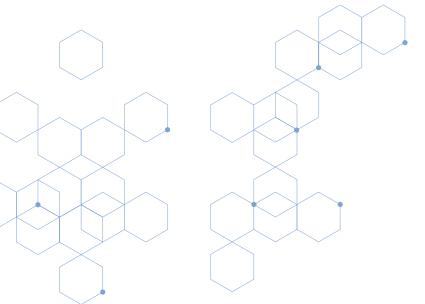








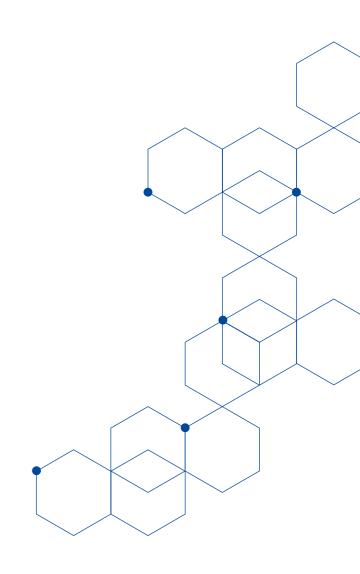


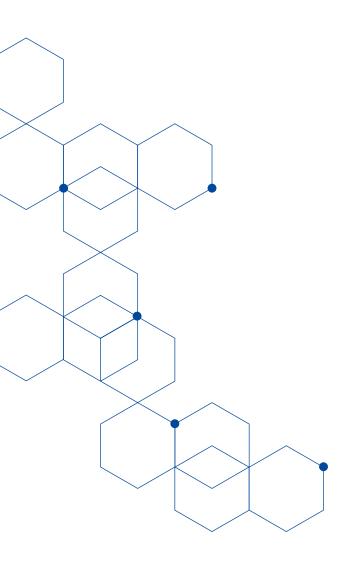


(Markus Monecke, Simone Ahlers), @AdobeStock\_Linus, @AdobeStock\_namaw Die vorgenannten Angaben ba-

sieren auf unseren derzeitigen sieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte jedoch nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger beziehungsweise Verarbeiter unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Das entsprechende EU-Sicherheitsdatenblatt in aktueller Verzein, ist eherfalle zu-









BÜFA Composite Systems GmbH & Co. KG Distribution Deutschland/Schweiz Hohe Looge 2-8 26180 Rastede I Deutschland

Telefon +49 4402 975-306 compositesystems@buefa.de buefa.com



Scannen Sie den QR-Code und verbinden Sie sich mit uns über Linkedin, um auf dem neuesten Stand zu bleiben.