

EPOXY FIBER FILLER

CHARAKTERISTIK

EPOXY FIBER FILLER ist ein sehr leistungsfähiger, schnell trocknender, 2-komponentiger Epoxidspachtel mit eingemischten Spezialfasern. Der Mehrphasenspachtel zeichnet sich durch seine hohe Wasserbeständigkeit und guten Schleifeigenschaften aus. Er bildet eine feine und klebefreie Oberfläche aus. EPOXY FIBER FILLER kann dank der eingemischten Fasern in einer Schichtstärke von bis zu max. 3,0 cm aufgetragen werden, ohne zu schrumpfen. Der faserverstärkte Spachtel härtet mit einer feinen und klebefreien Oberfläche aus.

EINSATZGEBIET

EPOXY FIBER FILLER eignet sich als Verbundwerkstoff besonders gut für die Verfüllung tiefer Unebenheiten und Verklebungen von GFK, CFK, Stahl, Aluminium und Hartholz. Einsatz bei allen Anwendungen, die eine mechanische Belastbarkeit, hohe Festigkeit und ausgezeichnete Wasserbeständigkeit verlangen. Auftretende Spannungs- und Dehnungskräfte werden durch die speziellen Fasern besser aufgenommen und gleichmäßig übertragen.

GFK-, Stahl- und Aluminiumuntergründe müssen mit einem 2-komponentigen Epoxid-Primer wie z.B. YC EPOXY PRIMER vorgrundiert werden.

PRODUKTDATEN

Chemische Charakterisierung:	Epoxid
Inhalt:	500g , 2,0 kg
Farbe:	A-Komp. hellblau, B-Komp.: grau
Viskosität:	Pastös
Verarbeitungstemperatur:	Optimal bei +15 °C
Theor. Ergiebigkeit:	ca. 1,1 m ² / kg (500 µm) - ca. 2 m ² /l
Topfzeit:	ca. 30 Minuten / 20°C
Schleifbar nach:	6 Stunden bei 20°C
Überstreichintervall mit einem Primer:	min. 12 Std. max. 24 Stunden bei 20°C, der Spachtel muss angeschliffen sein
Vollständig ausgehärtet:	nach 5 Tagen bei 20°C
Mischungsverhältnis:	Basis : Härter 2:1 nach Volumen oder Gewicht
Spezifisches Gewicht:	ca. 1,78 g/l
Volumenfestkörper:	100 %

VERARBEITUNG

Der Untergrund muss sauber, trocken, fettfrei und gereinigt von Verschmutzungen sein. Lose bzw. schlecht anhaftenden Bestandteile müssen ebenfalls zuvor entfernt bzw. weggeschliffen werden. Schleifstaub gründlich entfernen. Wir empfehlen vor den Spachtelarbeiten den Untergrund stets mit einem 2-komponentigen Epoxid-Primer wie z.B. YC EPOXY PRIMER zu grundieren. Basis und Härter des EPOXY FIBER FILLERS in dem angegebenen Mischungsverhältnis mischen und gut miteinander verrühren bis sich ein homogener, hellblauer Farbton zeigt. Nur die Menge anmischen, die innerhalb von 15 Minuten verarbeitet werden kann. EPOXY FIBER FILLER sollte nicht bei einer Temperatur unterhalb +10°C verarbeitet werden. Das aufgetragene Produkt kann durch Wärmezufuhr bis max. +60°C (Temperatur) in der Durchhärtung beschleunigt werden. Pro Arbeitsgang sollte nicht mehr als max. 3,0 cm Schichtstärke aufgetragen werden. Soll eine höhere Gesamtschichtstärke aufgebaut werden, muss die letzte Schicht vor dem Auftrag einer neuen Spachtelschicht angeschliffen werden. Das Überarbeitungsintervall zwischen 2 Spachtelschichten sollte max. 24 Stunden (20°C) betragen.

VORSICHTSMAßNAHMEN

Hinweise zum Umgang mit den Produkten und zur Entsorgung entnehmen Sie bitte dem gültigen Sicherheitsdatenblatt und den entsprechenden Merkblättern der Berufsgenossenschaft der Chemischen Industrie.

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründen und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns soweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgsversprechenden Beurteilung erforderlich sind, rechtzeitig und vollständig zu unserer Kenntnis übermittelt hat. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Technische Merkblatt, das von uns angefordert werden sollte.

Copyright VOSSCHEMIE

www.yachtcare.de

März 2019 - 2