

# UPS FERRO-FIX

Polyester Spachtelmasse

02/09  
November 09

## :: CHARAKTERISTIK

UPS FERRO-FIX ist ein hochviskoser Polyester Füll- und Basisspachtel. Tiefe Unebenheiten können in beliebiger Schichtstärke auch auf senkrechten Flächen problemlos ausgeglichen werden. Eine schnelle und oberflächenklebfreie Aushärtung, verbunden mit einer auffallend superleichten Schleifbarkeit zeichnen dieses Produkt besonders aus.

## :: EINSATZGEBIET

### **Karosserie-, Fahrzeugbau und Autolackierbetriebe**

Zum Ausspachteln tiefer Unebenheiten und Beulen an Kraftfahrzeugkarosserien im PKW-, LKW- und Schienenfahrzeugbereich.

### **Maschinen- und Apparatebau**

Zum Ausgleich von Lunker- und Schweißstellen. Zum Abspachteln von Unebenheiten sowohl auf metallischen Untergründen als auch auf Polyesterlaminaten (GFK - Teile = glasfaserverstärkte Kunststoffe).

### **Modell- und Formenbau**

Zum Bau von Prototypen und im Gestaltungsbereich (Design) wird dieses Produkt als Ausgleichsmasse eingesetzt.

### **GFK - Teilebau (Polyester)**

Bei allen aus glasfaserverstärkten Kunststoffen gefertigten Teilen kann dieses Produkt sowohl bau- als auch reparaturseitig als Füll- und Ausgleichsmasse eingesetzt werden.

## :: PRODUKTDATEN

### **Materialdaten**

Farbe	grau
Konsistenz	pastös, thixotrop
Spezifisches Gewicht	1,85 kg/l
Lagerung (kühl und trocken)	mindestens 6 Monate im ungeöffneten Originalgebilde

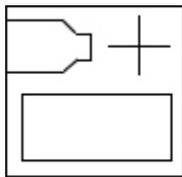
## :: VERARBEITUNG

**Untergrund:** Der Untergrund muss sauber, trocken und fettfrei sein.

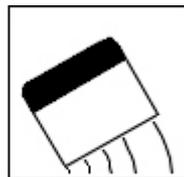
**Dosierung:** Das Mischungsverhältnis von 100 Gewichtsanteilen Polyesterspachtelmasse und 2 - 3 Gewichtsanteilen Härterpaste darf nicht überschritten werden. Eine Härterüberdosierung kann zu Farbtonveränderungen im Decklacksystem führen. Um kürzere Durchhärungszeiten, besonders im Winter, zu erreichen, wird empfohlen die angeschliffenen, metallischen Flächen vor dem Aufbringen des Reparaturspachtels mittels einer Heizsonne vorab zu erwärmen.

**Topfzeit:** Bei einer Raumtemperatur von 18 - 20° C beträgt die Verarbeitungszeit (Mischvorgang von Spachtelmasse und Härter) 3 - 4 Minuten.

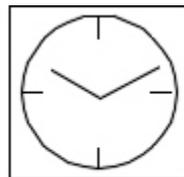
**Trockenzeit:** Bei einer Raumtemperatur von 18 - 20° C beträgt die Wartezeit 20 - 30 Minuten bis die abgespachtelte Fläche bearbeitet werden kann. Wärme verkürzt, Kälte verlängert die Trocken- bzw. Aushärtezeit.



2 % hardener



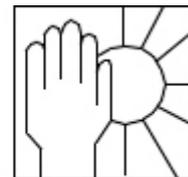
4-5 min. 20° C



20-30 min. 20° C



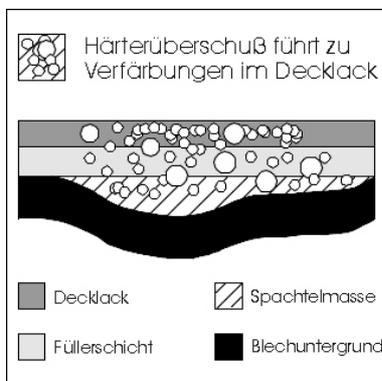
P 80-280



## BESONDERER HINWEIS

### Bläschenbildung und Farbtonveränderung im Decklack

Um sich gegenüber einer eventuellen Bläschenbildung (alle Polyestermaterialien sind feuchtigkeitsempfindlich und erfordern möglichst Trockenschliff), als auch einer Farbtonveränderung im Decklack (in der Regel und besonders bei Metallic-Lacken auf Härterüberdosierung zurückführbar) abzusichern, müssen alle mit Polyestermaterialien vorbehandelten Flächen vor der Decklackierung unbedingt mit einer Isolierschicht, wie z.B. Acryldickschichtfüller (2 - komponentig), EP - Füller usw. abgedeckt werden.



## 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

VOSSCHEMIE GMBH

Esinger Steinweg 50  
25436 Uetersen  
Germany  
www.vosschemie.de

SITZ DER GESELLSCHAFT  
Uetersen

AMTSGERICHT  
Pinneberg – HRB 0265 EL  
USt-Id-Nr.: DE134800975  
ILN: 41 02870 00000 8

GESCHÄFTSFÜHRER  
Ellen Voss, Dieter Voss,  
Klaus Voss, Hans-Joachim Rohde

NIEDERLASSUNGEN  
Ratingen, Oschatz, Kolbermoor

Qualitätsmanagement-System  
zertifiziert von LLOYD'S nach  
der Qualitätssicherungsnorm  
DIN EN ISO 9001 : 2008

