

UPS FASER

SPACHELMASSE

01/09
Mai 2009

:: CHARAKTERISTIK

Das Produkt ist ein lösungsmittelbeständiger glasfaserverstärkter Armierungsspachtel. Durch den sehr hohen Glasanteil ist dieses Produkt zum Überbrücken kleinerer Rostlöcher und zum Verstärken von dünn gewordenen Blechen besonders geeignet. Jedoch ist darauf zu achten, dass vor dem Aufspachteln von Faserspachtel unbedingt eine dünne Basisspachtelschicht als Haftvermittler auf dem angeschliffenen Untergrund aufgezogen werden muss.

:: EINSATZGEBIET

Karosserie-, Fahrzeugbau und Autolackierbetriebe

Mit Basisspachtel vermischt geeignet zum Ausspachteln tiefer Unebenheiten und Beulen an Kraftfahrzeugkarosserien im PKW-, LKW- und Schienenfahrzeugbereich; zur Reparatur von aus GFK gefertigten Kunststoffkarosserien und -teilen.

Modellformbau

Zum Bau von Prototypen und Fahrzeugteilen im Gestaltungsbereich wird dieses Produkt ebenfalls 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		
	Polyesterspachtelmasse	Härterpaste
Verpackung	Dosen / Kartuschen	Tuben/Kartuschen
Farbton	gelb	rot
Spez.Gewicht	1,36 g/ccm	1,1 g/ccm
Lagerstabilität (kühl und trocken)		mindestens 6 Monate im ungeöffneten Originalgebinde

:: VERARBEITUNG

Untergrund: Der Untergrund muß sauber, trocken und fettfrei sein. Eine gute Haftung in Verbindung mit einem beigemischten Basisspachtel, oder mit einer aus Basisspachtel vorab aufgetragenen Haftbrücke, wird auf allen grob angeschliffenen Untergründen, wie z.B. H Hölzer, Metalle und Polyesterlamine (nicht bei thermoplastischen Acrylsystemen), erreicht.

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 15- 0 Minuten bis die abspachtelte Fläche bearbeitet werden kann. Wärme verkürzt, Kälte verlängert die Trocken- bzw. Aushärtezeit.

:: 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, Untergründe 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