

EPOXY BASE FILLER

CHARAKTERISTIK

EPOXY BASE FILLER ist ein lösemittelfreier, 2-komponentiger Füll- & Feinspachtel auf Epoxidbasis. Der Spachtel besitzt eine ausgezeichnete Wasserbeständigkeit und macht ihn besonders geeignet für den Einsatz im Unterwasserbereich, aber selbstverständlich auch für den Überwasserbereich. EPOXY BASE FILLER kann in einer Schichtstärke bis zu 2,0 cm aufgetragen werden, ohne zu schrumpfen.

EINSATZGEBIET

EPOXY BASE FILLER ist universell für alle erdenklichen Spachtelarbeiten im Über- und Unterwasserbereich einzusetzen. Geeignet für Bootsbaumaterialien wie GFK, CFK, Stahl, Aluminium und starres Hartholz.

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. weiß, 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 BASE FILLERS in dem angegebenen Mischungsverhältnis mischen und gut miteinander verrühren bis sich ein homogener, hellgrauer Farbton zeigt. Nur die Menge anmischen, die innerhalb von 15 Minuten verarbeitet werden kann. EPOXY BASE 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 2,0 cm Schichtstärke aufgetragen werden. Soll eine höhere Gesamtschichtstärke aufgebaut werden, muss die letzte Schicht vor dem Auftrag einer neuen Spachtelschicht angeschliffen werden. Das maximale Überarbeitungsintervall zwischen 2 Spachtelschichten sollte 24 Stunden (+20°C) nicht überschreiten.

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.

TECHNISCHES MERKBLATT



Copyright VOSSCHEMIE

www.yachtcare.de

März 2019 - 2