

## HIGH BUILD EPOXY FILLER

### CHARAKTERISTIK

HIGH BUILD EPOXY FILLER ist eine 2-komponentige, nahezu lösemittelfreie Epoxidspachtelmasse und hinsichtlich der Applikationsmethode eine außerordentliche Weiterentwicklung der Ausgleichsmassen. Der Spachtel wird mit einer speziellen Nylonrolle (thermofusioniert) aufgerollt und erst dann mit einem Flächenspachtel oder Rakel nachgeglättet. Wo früher per Spritzapplikation mehrere Primerschichten aufgebracht und anschliessend nachgespachtelt wurde, wird heute arbeits- und zeitsparend per Rolle eine identisch hohe Schichtstärke aufgerollt. Bei unbequemen und beengten Platz- und Arbeitsbedingungen hat man durch die Rolle und einen Verlängerungsstiel einen zusätzlichen Vorteil. Durch alle diese Vorzüge hat der Spachtel ein großes Einsatzgebiet für viele Reparaturarbeiten im Über- und Unterwasserbereich von Yachten.

### EINSATZGEBIET

HIGH BUILD EPOXY FILLER ist geeignet für alle gängigen Bootsbaumaterialien wie GFK, CFK, Stahl, Aluminium oder starres Hartholz. Der Spachtel kann schwind- und rissfrei in einer Stärke von bis zu 500 µm pro Arbeitsgang aufgerollt werden. Wünscht man höhere Schichtdicken können auf Grund der schnellen Trocknung mehrere Schichten hintereinander appliziert werden.

In Hinblick auf seine hohe Wasserbeständigkeit wird der Spachtel gern bei der Osmosevorbeugung oder -sanierung im Unterwasserbereich von GFK-Rümpfen eingesetzt.

Darüber hinaus eignet sich HIGH BUILD EPOXY FILLER ebenfalls hervorragend für den Korrosionsschutz im Stahlbereich. Vor Beginn der Beschichtung muss aber jedwede Korrosion – am besten durch Strandstrahlung nach SA 2 ½ - rückstandslos entfernt werden.

Auf Grund der besonderen Formulierung kann der Spachtel auch nur als Primersystem eingesetzt werden. Hierfür ist eine durchgehende Trockenschichtstärke von 350 µm erforderlich. Um als Abschluss einen Lack- oder Antifoulinganstrich aufzubringen, muss zuvor mind. 1 Anstrich mit einem herkömmlichen Epoxidprimer wie z.B. YC EPOXY PRIMER erfolgen.

## PRODUKTDATEN

Gebinde:	5,0 kg
Basis:	Epoxid
Farbe:	Basis: weiß Härter: cremeweiß
Mischungsverhältnis:	Basis : Härter 2 : 1 nach Gewicht oder Volumen
Topfzeit:	ca. 20 Minuten bei + 20°C
Theor. Ergiebigkeit:	ca. 10,0 m <sup>2</sup> / h5,0 kg bei ca. 500 µm TSD
Standardschichtstärke:	ca. 500 µm TSD

## VERARBEITUNG

Für die optimale Haftung zum Untergrund muss dieser gründlich sauber, trocken und fettfrei sein. Die Verarbeitungs- und Aushärtungstemperatur muss über 10°C liegen. Die Materialtemperatur sollte mind. 15°C betragen, um eine optimale Applikation zu gewährleisten. Die Temperatur des Untergrundes muss über dem Taupunkt liegen, um Kondensation zu vermeiden.

Lose Materialelemente sind mit einem Winkelschleifer oder geeigneten Werkzeugen zu entfernen. Vor einer Verwendung vom HIGH BUILD EPOXY FILLER sind große Vertiefungen zu legalisieren.

Basis und Härter in dem o.g. Verhältnis mischen und gut verrühren. Die Mischung muss im Anschluss sofort und unverzüglich verarbeitet werden. Durch die große Materialmenge (Ansatzgröße: 5 kg) kommt es bei der Reaktion der Komponenten zu einer Wärmeentwicklung, die kontinuierlich ansteigt. Dieser Wärmeanstieg wirkt sich stark verkürzend auf die Verarbeitungszeit aus. Entsprechend zügig muss das Material nach dem Anmischen verarbeitet werden.

Die Spachtelmasse wird direkt aus dem Behälter entnommen und mit der speziellen Nylonrolle aufgerollt. Die aufgebraute Schicht wird unverzüglich mit einem Flächenspachtel oder Rakel nachgeglättet.

Nach einer Trocknungszeit von ca. 2 Stunden (20°C) kann eine erneute Schicht aufgebracht werden. Hierfür muss die alte Schicht nicht angeschliffen werden. Nach ca. 5 Stunden (20°C) können leichte Schleifarbeiten am Untergrund vorgenommen werden. Die vollständige Aushärtung ist nach 4 Tagen (20°C) erreicht.

HIGH BUILD EPOXY FILLER hat exzellente Schleifeigenschaften und lässt sich schnell und einfach glätten.

Hinweis zur Nylon-Fellrolle: Die Polyamidrolle wird durch ein spezielles Wärmeverfahren thermofusioniert. Durch diese Behandlung kann die Spachtelmasse nicht so schnell und tief in die Struktur der Rolle eindringen. Das Material kann deshalb gleichmäßig und ohne übermäßiges Spritzen auf den Untergrund verteilt werden. Andere handelsübliche Rollen eignen sich nach unserer Erfahrung nicht gut für die Verarbeitung von HIGH BUILD EPOXY FILLER.

## 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](http://www.yachtcare.de)

März 2019 - 2