Technisches Merkblatt

Charakteristik:

AKEMI® Maschinenspachtel ist ein 2-Komponentenspachtel auf Basis in Styrol gelöster, ungesättigter Polyesterharze.

Das Produkt zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:
- gute Ziehfähigkeit durch cremige Konsistenz
- hohes Füll- und Standvermögen
- längere Verarbeitungszeit (18 - 20 Minuten)
- leichte Schleifbarkeit und hoher Abrieb
- sehr gute Haftung auf Metall (Eisen, Stahl, Aluminium), Holz, Stein und verschiedenen Kunststoffen (z.B. Hart-PVC, Polyester) auch bei höheren Temperaturen (bis ca. 100°C)
- beständig gegen Wasser, Benzin, Mineralöle, verdünnte Laugen und Säuren

Einsatzgebiet:

AKEMI® Maschinenspachtel wird hauptsächlich im Nutzfahrzeugbau oder in Maschinenbaufirmen zum Egalisieren von Vertiefungen und grober Unebenheiten bei großen Flächen angewandt. Durch Wärmezufuhr (Infrarotstrahlen) ist eine beschleunigte Aushärtung möglich.

Gebrauchsanweisung:

1. Der Untergrund muss entrostet, entfettet, trocken, staubfrei und leicht angeraut sein. Nicht ausgehärtete Altlackierung oder thermoplastische Acryllackierung muss entfernt werden.
2. Zu einer Menge von 100 g Spachtel werden 2 - 4 g Härterpaste rot zugegeben (1 g entspricht ca. 4 - 5 cm aus der Schraubtube).
3. Beide Komponenten werden so lange miteinander vermischt, bis ein homogener Farbton erreicht ist; die Mischung bleibt ca. 12 - 20 Minuten verarbeitungsfähig.
4. Nach 60 - 90 Minuten kann der ausgehärtete Spachtel bearbeitet werden (schleifen, bohren, fräsen).
5. Wärme beschleunigt, Kälte verzögert die Aushärtungsreaktion.
6. Die bearbeitete Spachteloberfläche kann mit allen handelsüblichen Füllern und Lacken bearbeitet werden.
7. Arbeitsgeräte können mit AKEMI® Nitro-Verdünnung gereinigt werden.

Besondere Hinweise:

- Nur für den professionellen Gebrauch.
- Bei metallischen Untergründen sollte in möglichst kurzem Zeitabstand nach dem Schleifen gespachtelt werden, um eine Haftungsverminderung zu vermeiden.
- Härtermengen über 4% vermindern die Haftung und können die Oberflächentrocknung verschlechtern.
- Härtermengen unter 1% verzögern die Aushärtung, bzw. bei niedrigen Temperaturen erfolgt eine unvollständige Aushärtung und die Oberfläche bleibt stark klebrig.
- Vor dem Überlackieren mit 2K-Acryllack sollte zur Vermeidung einer Blasenbildung eine Grundierung oder ein Non-Sanding-Sealer aufgetragen werden.
- Soll das Produkt in dickeren Schichten aufgetragen werden, sollte mit möglichst wenig Härter bzw. in mehreren Schichten gearbeitet werden.
- Ausgehärteter Spachtel kann nicht mehr mit Lösungsmitteln, sondern nur noch mechanisch oder durch hohe Temperaturen (> 200°C) entfernt werden.
- Bei richtiger Verarbeitung ist der ausgehärtete Spachtel nicht gesundheitsschädlich.
- Für ordnungsgemäße Müllentsorgung Gebinde völlig restentleeren.

AKEMI GmbH · Lechstraße 28 · 90451 Nürnberg · Germany
Tel. +49(0)911-64296-0 · info@akemi.de · www.akemi.com

Technisches Merkblatt

- Recycling gemäß Vorgaben der EU-Entscheidung 97/129 EG zur Verpackungsrichtlinie 94/62/EG.

Technische Daten:

Farbe:	grün
Dichte:	ca. 2,02 g/cm³
Verarbeitungszeit/min:	
a) bei 20°C	
2% Härter	18 - 20
3% Härter	14 - 16
4% Härter	12 - 14
b) mit 2% Härter	
bei 10°C	33 - 36
bei 20°C	18 - 20
bei 30°C	9 - 11

Lagerung:

Bei trockener und kühler Lagerung (5-25°C) im ungeöffneten Originalgebinde mindestens 12 Monate ab Herstellung.

Sicherheitshinweise:

Beachten Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt.

Zur Beachtung:

Vorstehende Angaben wurden nach dem neuesten Stand der Entwicklung und Anwendungstechnik unserer Firma erstellt. Aufgrund der Vielzahl unterschiedlicher Einflussfaktoren können diese Angaben sowie sonstige mündliche oder schriftliche anwendungstechnische Hinweise nur unverbindlichen Charakter aufweisen. Der Verwender ist im Einzelfall verpflichtet, eigene Versuche und Prüfungen durchzuführen; hierzu zählt insbesondere das Ausprobieren des Produktes an unauffälliger Stelle oder die Anfertigung eines Musters.

AKEMI GmbH · Lechstraße 28 · 90451 Nürnberg · Germany
Tel. +49(0)911-64296-0 · info@akemi.de · www.akemi.com