

Technisches Merkblatt

Seite 1 von 2

Charakteristik:

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

Das Produkt zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:

- besonders gute Haftung auf galvanisch verzinkten Stahlblechen auch ohne Anschleifen, sowie auf vielen anderen Untergründen wie Eisen, Stahl, Rein-Aluminium, Aluminium-Legierungen, Kupfer, Holz, Stein und verschiedenen Kunststoffen (z.B. Hart-PVC, Polyester) auch bei höheren Temperaturen (bis ca. 100°C)
- sehr gute Ziehfähigkeit durch besonders cremige Konsistenz
- hohes Füll- und Standvermögen
- schnelle Aushärtung (10 - 15 Minuten)
- leichte Schleifbarkeit und hoher Abrieb
- beständig gegen Wasser, Benzin, Mineralöle, verdünnte Laugen und Säuren

Einsatzgebiet:

AKEMI® Multifunktions-Spachtel ist für den professionellen Einsatz in Karosseriewerkstätten, im Nutzfahrzeugbau oder in Maschinenbau-firmen zum Egalisieren von Vertiefungen oder Unebenheiten vor allem auf galvanisch verzinkten, aber auch auf anderen Oberflächen, z.B. Eisen, Stahl, Aluminium. Durch seine besonders guten Hafteigen-schaften kann auf ein Anschleifen der sehr dünnen Zinkschicht verzichtet werden.

Gebrauchsanweisung:

1. Der Untergrund muss entrostet, entfettet, trocken, staubfrei und leicht angeraut sein. Bei normalem Stahlblech ist ein leichtes Anschleifen empfehlenswert.
2. Zu einer Menge von 100 g Spachtel werden 1 - 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. 2 - 8 Minuten verarbeitungsfähig.
4. Nach 15 - 30 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 überarbeitet 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.

TMB 01.23

Technisches Merkblatt

Seite 2 von 2

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

Technische Daten:

Farbe:	beige
Dichte:	ca. 1,92 g/cm ³
Verarbeitungszeitraum/min:	
a) bei 20°C	
1% Härter	8 - 10
2% Härter	4 - 5
3% Härter	3 - 4
4% Härter	2 - 3
b) mit 2% Härter	
bei 10°C	9 - 11
bei 20°C	4 - 5
bei 30°C	2 - 3

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.

TMB 01.23