

Technisches Merkblatt

Seite 1 von 3

Charakteristik:

AKEMI® Reparaturharz ist eine Mischung aus in Styrol gelösten, ungesättigten Polyesterharzen und einem speziellen Haftzusatz.

Das Produkt zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:

- dünnflüssige Konsistenz, dadurch gute Benetzung von Glasfaserprodukten
- schnelle Aushärtung (30 - 40 Minuten)
- sehr gute Haftung auf Kunststoffen (Polyester, Hart-PVC), Holz, Stein, Metallen (Eisen, Stahl, Aluminium) auch bei höheren Temperaturen (bis ca. 100°C)
- hohe mechanische Festigkeit und Splitterfestigkeit der Lamine
- beständig gegen Wasser, Benzin, Mineralöle, verdünnte Laugen und Säuren

Einsatzgebiet:

AKEMI® Reparaturharz findet Anwendung in Industrie, Handwerk und Hobby zur Reparatur von großflächig durchgerosteten Stahlblechteilen oder zur Verstärkung von dünnen Blechen in Verbindung mit Glasmatte oder Glasgewebe.

Gebrauchsanweisung:

1. Der Untergrund muss entrostet, entfettet, trocken, staubfrei und leicht angeraut sein. Nicht ausgehärtete Altlackierung oder thermoplastische Acryllackierung muss entfernt werden.
2. Bei Durchrostungen ist es empfehlenswert, die Ränder etwas nach innen zu klopfen, um einen Überstand des Reparaturaufbaus zur übrigen Blechoberfläche zu vermeiden.
3. Die für die Arbeit benötigten Stücke Glasmatte oder Glasgewebe werden zugeschnitten.
4. Zu einer Menge von 100 g Harz werden 1 - 4 g Härterpaste rot zugegeben (1 g entspricht ca. 4 - 5 cm aus der Schraubtube).
5. Beide Komponenten werden solange miteinander vermischt, bis ein homogener Farbton erreicht ist; die Mischung bleibt ca. 4 - 14 Minuten verarbeitungsfähig.
6. a) Bei der Reparatur von Durchrostungen wird zunächst der Lochrand mit der vorbereiteten Harzmischung mit einem Pinsel eingestrichen und anschließend die Glasmatte oder -gewebe aufgebracht und angedrückt. Die restliche Fläche von Glasmatte oder -gewebe wird ebenfalls vorsichtig mit der Harzmischung eingestrichen.
b) Bei der Verstärkung von Blechen wird der vorbehandelte Untergrund mit der Harzmischung eingestrichen, anschließend die vorbereitete Glasmatte oder -gewebe mit dem Pinsel vorsichtig vollkommen mit der Harzmischung getränkt.
7. Zur besseren Benetzung und zum Austreiben von Luftblasen die Oberfläche mit einem Laminierroller, am besten aus Teflon, bearbeiten.
8. Nach 30 - 40 Minuten ist das Harz soweit ausgehärtet, dass die Oberfläche weiter bearbeitet werden kann:
a) Abschleifen der überstehenden Ränder
b) Ausgleichen von Unebenheiten mit AKEMI® Füll- und Ziehspachtel Nr. 4 oder Feinspachtel Super Soft.
9. Wärme beschleunigt, Kälte verzögert die Aushärtungsreaktion.
10. Arbeitsgeräte können mit AKEMI® Nitro-Verdünnung gereinigt werden.

TMB 11.25

Technisches Merkblatt

Seite 2 von 3

- Besondere Hinweise:**
- Nur für den professionellen Gebrauch.
 - Metallische Untergründe sollten möglichst kurz vor dem Beschichten angeschliffen werden, um eine Haftungsverminderung zu vermeiden.
 - Härtermengen über 4% vermindern die Eigenschaften des Fertigproduktes 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.
 - Bei Laminierarbeiten in mehreren Schichten abwechselnd Glasmatte und Glasgewebe verwenden, bzw. nass-in-nass arbeiten, um die Gefahr einer Delaminierung zu vermeiden.
 - Teile, die in Berührung mit Lebensmitteln kommen, sollten nach der Aushärtung bei Raumtemperatur anschließend noch 2 Stunden bei 60 - 70°C gelagert werden.
 - Ausgehärtetes Harz kann nicht mehr mit Lösungsmitteln, sondern nur noch mechanisch oder durch hohe Temperaturen (> 200°C) entfernt werden.
 - Bei richtiger Verarbeitung ist das ausgehärtete Harz 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:	schilfgrün
	Dichte:	ca. 1,35 g/cm ³
	Viskosität:	1800 - 2000 mPas
	Verarbeitungszeit/min:	
	a) bei 20°C	
	1 % Härter	12 - 14
	2 % Härter	6 - 8
	3 % Härter	5 - 6
	4 % Härter	4 - 5
	b) mit 2 % Härter	
	bei 10°C	12 - 14
	bei 20°C	6 - 8
	bei 30°C	4 - 5

Materialverbrauch mit AKEMI® Glasfaserprodukten:

a) AKEMI® Glasmatte 300 g/m ² :	1200 - 1500 g/m ²
b) AKEMI® Glasgewebe 240 g/m ² :	400 - 600 g/m ²
c) AKEMI® Glasvlies 40 g/m ² :	900 - 1200 g/m ²

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

Sicherheitshinweise: Beachten Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt.

TMB 11.25

Technisches Merkblatt

Seite 3 von 3

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 11.25