

## EPOXY FEINSPACHTEL

### CHARAKTERISTIK

EPOXY FEINSPACHTEL ist ein schnelltrocknender 2-komponentiger Epoxypachtel mit höchster Oberflächengüte. Die besonders gut schleifbare, thixotrope Feinspachtelmasse ergibt eine Oberfläche mit sehr geringem Porenvolumen. Sie wird zur Feinbearbeitung von Oberflächen sowie zur Aufarbeitung und Abdeckung verschiedener Materialien im Über- und Unterwasserbereich eingesetzt. EPOXY FEINSPACHTEL ist lösemittelfrei und zeichnet sich durch seine hohe Wasserbeständigkeit und guten Schleifeigenschaften aus.

### EINSATZGEBIET

- Universell für alle erdenklichen Spachtelarbeiten im Über- und Unterwasserbereich
- Geeignet für Bootsbaumaterialien wie GFK, CFK, Stahl, Aluminium und nicht arbeitendes Holz
- GFK-, Stahl- und Aluminiumuntergründe müssen mit einem 2-komponentigen Epoxid-Primer wie z.B. YC EPOXY PRIMER vorgrundiert werden.

### PRODUKTDATEN

Chemische Charakterisierung:	Epoxid
Inhalt:	450 g (A: 300 g / B: 150 g)
Farbe:	A-Komponente: weiß B-Komponente: cremeweiß
Viskosität:	Pastös
Verarbeitungstemperatur:	Optimal bei +15 °C
Lagerung:	Kühl und trocken lagern
Haltbarkeit:	12 Monate
Topfzeit:	ca. 20 Minuten / 20°C
Trocknung:	Volle Belastung nach 12 Std./ 20°C Leichte Schleifarbeiten nach 6 Std./ 20°C möglich
Mischungsverhältnis:	Basis : Härter 2:1 nach Volumen
Standardschichtstärke:	Bis 500 µm TSD

## VERARBEITUNG

Der Untergrund muss sauber, trocken, fettfrei und gereinigt von Verschmutzungen sein. Lose bzw. schlecht anhaftenden Bestandteile müssen zuvor entfernt bzw. weggeschliffen werden. Den 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 in dem angegebenen Mischungsverhältnis mischen und gut miteinander verrühren bis sich ein homogener Farbton zeigt. Nur die Menge anmischen, die innerhalb von 20 Minuten verarbeitet werden kann. Der EPOXY FEINSPACHTEL sollte nicht bei einer Temperatur unterhalb +10°C verarbeitet werden. Pro Arbeitsgang sollte nicht mehr als 500 µm 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 12 Stunden bei +20°C nicht überschreiten.

Hinweis: Basis und Härter müssen gleichmäßig und sorgfältig miteinander vermischt werden. Wird dieses nicht vorgenommen, führt dieses zu einem negativen Härungsprozess.

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

November 2018-1