
Technisches Merkblatt

Seite 1 von 2

Charakteristik:

AKEMI® Poly-Faser ist ein Zweikomponenten-Spachtel auf Basis in Styrol gelöster, ungesättigter Polyesterharze mit Glasfaserzusatz. Das Produkt zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:

- gute Ziehfähigkeit durch geschmeidige Konsistenz
- hohes Füll- und Standvermögen
- gute Überbrückung kleinerer Löcher (bis ca. 3 cm Durchmesser) bzw. Verstärkung dünner Bleche
- schnelle Aushärtung (10-15 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® Poly-Faser wird hauptsächlich in Karosseriewerkstätten, im Nutzfahrzeugbau oder in Maschinenbauunternehmen zum Überbrücken kleinerer Löcher (bis ca. 3 cm Durchmesser) oder zum Verstärken dünner Bleche angewandt. Weiterhin findet das Produkt Anwendung im Modellbau oder anderen Hobbybereichen.

Gebrauchsanweisung:

1. Der Untergrund muss entrostet, entfettet, trocken, staubfrei und leicht angeraut sein. Lochränder sollten mit einem Hammer leicht nach innen gedellt werden. Nicht ausgehärtete Altlackierung oder thermoplastische Acryllackierung muss entfernt werden.
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 solange miteinander vermischt, bis ein homogener Farbton erreicht ist; die Mischung bleibt ca. 2-8 Minuten verarbeitungsfähig.
4. Für die Behandlung von Löchern bringt man die nötige Mischung auf eine Polyethylen- oder Polypropylenfolie auf und drückt diese auf das zu schließende Loch. Nach der Aushärtung kann die Folie einfach abgezogen werden.
5. Nach 15-30 Minuten kann der ausgehärtete Spachtel bearbeitet werden (schleifen, bohren, fräsen), bzw. können Unebenheiten mit AKEMI® Füll- und Ziehspachtel Nr. 4 oder Feinspachtel Super Soft ausgeglichen werden.
6. Wärme beschleunigt, Kälte verzögert die Aushärtungsreaktion.
7. Die bearbeitete Spachteloberfläche kann mit allen handelsüblichen Füllern und Lacken überarbeitet werden.
8. Arbeitsgeräte können mit AKEMI® Nitro-Verdünnung gereinigt werden.

Besondere Hinweise:

- Zum Schutz der Hände AKEMI® »Der flüssige Handschuh« anwenden.
- 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 2-K Acryllack sollte zur Vermeidung einer

TMB 08.15

Technisches Merkblatt

Seite 2 von 2

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.

Technische Daten:

Farbe:	Olivgrün
Dichte:	ca. 1,99 g/cm ³
Verarbeitungszeit/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:

ca. 1 Jahr im gut verschlossenen Originalgebinde bei kühler und frostfreier Lagerung.

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 Modells.

TMB 08.15