

**Technisches Merkblatt**

Seite 1 von 2

- Charakteristik:** AKEMI® Polyester-Spritzfüller ist ein Zweikomponenten- Spritzfüller auf Basis in Styrol gelöster, ungesättigter Polyesterharze. Das Produkt zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:
- extrem hohes Füllvermögen und sehr gute Standfestigkeit
  - schnelle Aushärtung bei höherer Temperatur (60°C, Infrarot)
  - leichte Schleifbarkeit (trocken und nass) 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® Polyester- Spritzfüller wird hauptsächlich in Karosseriewerkstätten, im Nutzfahrzeugbau oder in Maschinenbauunternehmen sowie in der Holzverarbeitenden Industrie zum Egalisieren von kleinen Vertiefungen, Riefen, Kratzern oder Schleifspuren auf größeren Flächen angewandt.
- Gebrauchsanweisung:**
1. Der Untergrund muss entrostet, entfettet, trocken, staubfrei und leicht angeraut sein. Nicht ausgehärtete Altlackierung oder thermoplastische Acryllackierung muss entfernt werden.
  2. Inhalt der Dose gut aufrühren.
  3. Zu einer Menge von 100 g Spritzfüller werden 2-4 g Härter für Polyester- Spritzfüller zugegeben. Die Skalierung auf dem Härterfläschchen entspricht einer Dosierung von 3%.
  4. Durch Zugabe von Verdünnung P bis 5% kann die Viskosität reduziert werden.
  5. Beide Komponenten werden gut miteinander vermischt; die Mischung bleibt ca. 20-30 Minuten verarbeitungsfähig.
  6. Die Mischung wird mit einer Spritzpistole (1,5-3 mm Düse, 2,5-4 bar Spritzdruck) aufgetragen.
  7. Der ausgehärtete Spritzfüller kann nach 10-20 Minuten (bei 60°C), oder 2-3 Stunden ( 20°C) geschliffen werden.
  8. Wärme beschleunigt, Kälte verzögert die Aushärtungsreaktion.
  9. Die bearbeitete Fülleroberfläche kann mit allen handelsüblichen Füllern und Lacken überarbeitet werden.
  10. Arbeitsgeräte können mit AKEMI® Universal-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 2 % 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 Blasenbildung eine Grundierung oder ein Non-Sanding-Sealer aufgetragen werden.
  - Ausgehärteter Füller kann nicht mehr mit Lösungsmitteln, sondern nur noch mechanisch oder durch hohe Temperaturen (> 200°C) entfernt werden.
  - Bei richtiger Verarbeitung ist der ausgehärtete Füller nicht gesundheitsschädlich.

TMB 12.10

**Technisches Merkblatt**

Seite 2 von 2

<b>Technische Daten:</b>	Auftragsmenge:	ca. 150 µm Trockenfilmstärke pro Kreuzgang
	Farbe:	hellgrün
	Dichte:	ca. 1,63 g/cm <sup>3</sup>
	Viskosität:	3000-3500 mPas
	VOC-Gehalt:	< 540 g/l
	Verarbeitungszeit/min:	
	a) bei 20°C	
	2 % Härter	25 - 30
	3 % Härter	20 - 25
	4 % Härter	15 - 20
	b) mit 3 % Härter	
	bei 10°C	30 - 40
	bei 20°C	30 - 25
	bei 30°C	8 - 10

**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 Musters.

TMB 12.10