

Technisches Merkblatt

Seite 1 von 2

- Charakteristik:** AKEMI® Elastic-Spachtel ist ein Zweikomponenten-Spachtel auf Basis in Styrol gelöster, ungesättigter Polyesterharze. Das Produkt zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:
- gute Ziehfähigkeit durch cremige Konsistenz
 - extrem hohes Füll- und Standvermögen
 - extrem hohe Elastizität, deshalb geeignet für schwingungsmäßig stark beanspruchte Teile
 - schnelle Aushärtung (15-30 Minuten)
 - leichte Schleifbarkeit und hoher Abrieb
 - sehr gute Haftung auf Metall (Eisen, Stahl, Aluminium), Holz, Stein und verschiedenen Kunststoffen (z.B. Hart-PVC, Polyester)
 - hohe Temperaturbeständigkeit und sehr gute Haftung bei höheren Temperaturen z.B. für Einbrennlacke (Schichtstärke max. 1 mm): bis 180°C (einige Stunden), bis 150°C (ca. 1 Tag), bis 130°C (ca. 1 Woche), bis 100°C (Dauerbelastung)
 - beständig gegen Wasser, Benzin, Mineralöle, verdünnte Laugen und Säuren.
- Einsatzgebiet:** AKEMI® Elastic-Spachtel wird hauptsächlich in Karosseriewerkstätten, im Nutzfahrzeugbau, im Metallbau oder in Maschinenbauunternehmen zum Egalisieren von Vertiefungen oder groben Unebenheiten sowie bei Anbau von Radverbreiterungen angewandt. Weiterhin findet er Anwendung im Modellbau oder anderen Hobbybereichen.
- Gebrauchsanweisung:**
1. Der Untergrund muss entrostet, entfettet, trocken, staubfrei und leicht angeraut sein. 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. 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:**
- 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 Blasenbildung eine Grundierung oder ein Non-Sanding-Sealer aufgetragen werden.
 - Soll das Produkt in dickeren Schichten aufgetragen werden, sollte mit möglichst wenig Härter gearbeitet werden.

TMB 12.13

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.

Technische Daten:

Farbe: metallisch grau
Dichte: ca. 1,99 g/cm³

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 12.13