

Technisches Datenblatt

Sprayable Filler 500 Spritz- und spachtelbarer Epoxy-Endfüller

Beschreibung

Sehr gut zu schleifender, zwei-komponentiger „High Solid Volume“ und sehr hoch aufbauender, flexibler, spritzbarer Oberflächenfüller. Empfohlen als Abschlussfüller für die Sicomin Mixfill-Varianten oder als Füller direkt auf Composite-Strukturen oder auf bereits geprimerten metallischen Strukturen.

Eigenschaften und Anwendungen

- ▲ Dieser hoch thixotropierte Oberflächenfüller (400 bis 600µ trocken pro Schicht) wurde entwickelt für die Anwendung auf allen Oberflächen, beispielsweise auf Epoxyfüllern, Compositematerialien, Innen- und Aussenanwendungen und sogar für Anwendungen mit ständiger Benetzung durch Wasser (beispielsweise Unterwasserschiffe von Yachten).
- ▲ Exzellente Auftragseigenschaften, exzellent zu schleifen bis zur Körnung von 80 bis 400
- ▲ hohe Flexibilität und gute Überschichtungseigenschaften
- ▲ kurze Topfzeit
- ▲ schnelle Aushärtung (schleifbar ca. 2 Stunden nach Nachttemperung bei 40°C).

Farbe		grau
Oberfläche nach Aushärtung		satiniert
Gebinde	Basis	0.6 und 4 Liter
	Härter	0.3 und 2 Liter
	Verdünner EP Nr. 3	1 und 5 Liter
Lagerung	bei 10°C bis 25°C	Basis und Härter 12 Monate, Verdünner EP Nr. 3 24 Monate
	bei tropischem Klima	Basis und Härter 9 Monate, Verdünner EP Nr. 3 12 Monate

Verarbeitung

Mischverhältnis	
nach Volumen	Basis : Härter 2 : 1
nach Gewicht	Basis : Härter 2 : 1
Anwendungsviskosität bei 23°C	20s – 24s [Coupe AFNOR Nr. 4]
Verbrauch	
theoretisch für 500 µm Film	0.4 m ² /l bis 0.45 m ² /l, abhängig von der Verdünnung
praktisch	abhängig von Form der Werkstücke und Applikation
Luftdruckspritzen	Düse 2.5-3.5 mm, 3-4 bar
Verdünner	Diluant EP Nr. 3
Verdünnung	
Pinsel oder Roller	0-5%
Spritzpistole & AIR MIX	10-15%
Airless	0-5%
Spachtel	nicht verdünnen
Verarbeitungstemperatur	
optimal	20-25°C
normal	15-30°C
möglilch	12-35°C
Relative Luftfeuchtigkeit	
normal	40-70%
möglich	30-80%
Temperatur Untergrund/Werkstück	mind. 3°C über dem Taupunkt, um Kondensation zu vermeiden
Reifung vor Anwedung (unverdünnte Mischung)	
	5 Minuten bei 20°C, nie über 25°C
Topfzeit (nach Anmischung)	30 Minuten bei 4 Litern (bei 23°C Umgebungstemperatur)
Trockenzeiten bei 23°C und 50-60% relativer Luftfeuchte (bBei 30°C können die Werte halbiert werden)	
Staubtrocken	30 Minuten
Trocken	4 Stunden
Überschichtbar	frühestens 1 Stunde bei 250 µm und 10 Std. bei 500 µm
Schleifbar	24 Stunden (500 µm trockener Film)
Aushärtung	Mindestens 7 Tage bis zur Inbetriebnahme
Temperaturbeständigkeit	bis 150°C nach Aushärtung

Oberflächenvorbereitung

Sprayable Filler 500 nicht direkt auf Metalle aufbringen, da er keine antikorrosiven Bestandteile enthält. Die Untergründe sollten staub- und fettfrei sein.

Untergründe

Composite-Material
Epoxy Primer 140,
EPOXY PRIMER 211, 213
WOOD IMPREG 120
UNDERCOAT EP 215 HB

Empfohlene Filmdicke pro Schicht

2 Kreuzgänge nass in nass (300/350 µm Nass-Schicht pro Lage), um eine Schichtdicke von 500/600 µm trockener Schichtdicke zu erhalten.

Anwendungsbeispiele

Anwendung auf Mixfill 10 oder 30, oder anderen Compositewerkstoffen

	Pro Schicht trocken	Pro Schicht nass
2 Kreuzlagen für 500 / 600 µm trockenen Films	250 / 300 µm	280 / 320 µm

Hinweis

Um das Material weiterhin anzudicken, können beispielsweise 2 Liter Glascell 10 auf 4 Liter des angerührten Sprayable Filler 500 (Harz und Härter) eingemischt werden.

Physikalische Eigenschaften

	Basis	unverdünnte Mischung	Härter
Dichte 23°C [kg/l]	ca. 2.1		
Anteil fester Inhaltstoffe			
nach Gewicht	92.5 (±3%)		
nach Volumen	83.1 (±3%)		
Flammpunkt nach NFT 30050	>21°C	>21°C	>21°C

Sicherheitsdaten

Sprayable Filler 500 Basis



UN 1263

R 10
R 36/38
R 43

Entzündlich.
Reizt die Augen und die Haut.
Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich.

Xi: Reizend

S 23 Gas/Rauch/Dampf/Aerosol nicht einatmen.
S 24 Berührung mit der Haut vermeiden.
S 26 Bei Berührung mit den Augen gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren.
S 28 Bei Berührung mit der Haut sofort abwaschen.
S 37 Geeignete Schutzhandschuhe tragen.

Sprayable Filler 500 Härter



UN 1263

R 10
R 36/38
R 42/43

Entzündlich.
Reizt die Augen und die Haut.
Sensibilisierung durch Einatmen und Hautkontakt möglich.

Xn: Gesundheitsschädlich

S 23 Gas/Rauch/Dampf/Aerosol nicht einatmen.
S 24 Berührung mit der Haut vermeiden.
S 26 Bei Berührung mit den Augen gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren.
S 37 Geeignete Schutzhandschuhe tragen.

Diluant EP No. 3



UN 1263

R 10
R 20
R 36/37
R 66

Entzündlich.
Gesundheitsschädlich beim Einatmen.
Reizt die Augen und die Atmungsorgane.
Wiederholter Kontakt kann zu spröder oder rissiger Haut führen.

Xn: Gesundheitsschädlich

S 9 Behälter an einem gut gelüfteten Ort aufbewahren.
S 23 Gas/Rauch/Dampf/Aerosol nicht einatmen.
S 26 Bei Berührung mit den Augen gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren.
S 29 Nicht in die Kanalisation gelangen lassen.
S 60 Dieser Stoff und sein Behälter sind als gefährlicher Abfall zu entsorgen.

Composite Solutions AG
Freiburgstrasse 251
CH-3018 Bern

Telefon +41 31 688 40 40
Telefax +41 31 688 40 41
info@compositesolutions.ch
www.compositesolutions.ch

Bitte beachten Sie: Gültig bei allen von uns und durch SICOMIN PAINT SYSTEMS zu Verfügung gestellten Informationen, seien es mündliche oder schriftliche Informationen, die nach bestem Wissen und Gewissen erstellt wurden, können wir für die Richtigkeit keine Verantwortung übernehmen. Darum weisen wir unsere Kunden darauf hin, dass sie sich als Verwender der SICOMIN-Produkte und Systeme unbedingt selbst von der Anwendbarkeit bei oder besser vor Anwendung überzeugen müssen und dass die Verwendung ausschliesslich Ihrer Verantwortlichkeit unterliegt. Sollten von unserer oder von Herstellerseite her dennoch berechnete Ansprüche erfüllt werden, so bezieht sich deren Erfüllung lediglich auf den Wert der gelieferten und von Ihnen verwendeten Produkte. Der Hersteller garantiert die ständige Qualitätskontrolle laut seinen allgemeinen Geschäfts- und Lieferbedingungen.