

Technisches Datenblatt

Epoxy Spachtelsystem SR1610 / SD2613 Mix Fill 30 oder Mix Fill 10 Formulierte Füller für gut schleifbare Beschichtungen

Beschreibung der Füllstoffe

| | |
|-------------------------|---|
| Erscheinung | Pulver |
| Typ | Formulierungen basieren auf hohlen Mikrokugeln und anorganischen Füllstoffen |
| Verträglichkeit | Mit Epoxy, Polyester, Vinylester und Polyurethanharzen |
| Anwendung | Herstellung von Spachtel für gut zu schleifende Beschichtungen von mittlerer bis feiner Körnung |
| Temperaturbeständigkeit | über 100°C (nur die Füllstoffe betreffend) |
| Chemische Beständigkeit | Wasser, Säuren und organische Basen, Lösungsmittel |
| Mix Fill 30 | Ökonomisch, relativ hart. Einsatz bei bedeutenden Dicken, füllend. |
| Mix Fill 10 | Weich, einfach zu schleifen, feine Körnung. Wird vor dem Auftrag von Polyurethan- oder Epoxy-Primer eingesetzt. |

Eigenschaften

| | Mix Fill 30 | Mix Fill 10 |
|---|-------------|-----------------------------|
| Anwendung | Unterbau | Beschichtung vor dem Finish |
| erreichbare Dicke | 3 cm | weniger als 1cm |
| Dichte g/l | 300 | 100 |
| Dichte eines Mixes g/l \pm 30 | 730 | 680 |
| Farbe eines Mixes | cremefarben | grau |
| Toleranz im Misch-Verhältnisse | exzellent | sehr gut |
| Härte beim Schleifen | mittel | weich |
| Zusetzen des Schleifmaterials | gering | sehr gering |
| Mischverhältnis (Harz/Härter) SR 1610 / SD 2613 | | |
| nach Gewicht | 100 : 47 | 100 : 47 |
| nach Volumen | 2 : 1 | 2 : 1 |
| Zugabe von Mixfill auf 100 g Harz / Härter (\pm 3 g) | 77 g | 27 g |
| Zugabe von Mixfill auf 100 ml Harz / Härter (30 ml) | 270 ml | 270 ml |
| Preisindikator | | |
| Kosten für Füllstoff einzeln | 1 | 3.6 |
| Kosten für Mix in kg | 1 | 1.5 |
| Kosten für Mix in Litern | 1 | 1.4 |

Reaktivitäten

| | bei 20°C | bei 25°C |
|--|----------|----------|
| Topfzeit von SR 1610 / SD 2613 bei einer 500 g Mischung | 60' | 35' |
| Verarbeitungszeit einer 3mm dicken Schicht einer Spachtelmasse | 2 h | 1 h 30 |
| Spachtelmasse in einer Schicht von 3 mm schleifbar nach | 20 h | 16 h |

Verpackungsgrößen der Sets

SR1610 / SD2613 / Mixfill 10

| Volumen der Set | Gewicht | Set | SR 1610 | SD 2613 | Füllstoff |
|-------------------------|-----------|-------------|-------------|-------------|-----------|
| 660 Liter Spachtelmasse | 448.80 kg | 1 x 240 kg | 4 x 28.2 kg | 4 x 24 kg | |
| 165 Liter Spachtelmasse | 112.20 kg | 2 x 30 kg | 1 x 28.2 kg | 1 x 24 kg | |
| 28 Liter Spachtelmasse | 18.70 kg | 1 x 10 kg | 1 x 4.7 kg | 2 x 2 kg | |
| 14 Liter Spachtelmasse | 9.35 kg | 1 x 5 kg | 1 x 2.35 kg | 1 x 2 kg | |
| 3 Liter Spachtelmasse | 1.96 kg | 1 x 1.05 kg | 1 x 0.49 kg | 1 x 0.42 kg | |

SR1610 / SD2613 / Mixfill 30

| Volumen der Sets | Gewicht | Set | SR 1610 | SD 2613 | Füllstoff |
|-------------------------|-----------|-------------|-------------|-------------|-----------|
| 895 Liter Spachtelmasse | 652.80 kg | 1 x 240 kg | 4 x 28.2 kg | 6 x 50 kg | |
| 258 Liter Spachtelmasse | 188.20 kg | 2 x 30 kg | 1 x 28.2 kg | 2 x 50 kg | |
| 37 Liter Spachtelmasse | 26.70 kg | 1 x 10 kg | 1 x 4.7 kg | 2 x 6 kg | |
| 18 Liter Spachtelmasse | 13.35 kg | 1 x 5 kg | 1 x 2.35 kg | 1 x 6 kg | |
| 4 Liter Spachtelmasse | 2.79 kg | 1 x 1.05 kg | 1 x 0.49 kg | 1 x 1.25 kg | |

Oberflächenvorbereitung

Epoxy: laminiertes Holz, Sandwich-Strukturen

Entfetten (Wasser-lösliches Reinigungsmittel, Spiritus), schleifen, Staub entfernen.

Die Reihenfolge muss beachtet werden!

Direkter Auftrag, falls mit Abreissgeweben (Peelply) belegt, entfernen Sie das Abreissgewebe erst kurz vor der Beschichtung (Oberflächenschutz gegen Verunreinigung durch Arbeitsumfeld).

Getauchter (verzinkter) Stahl

SA 2.5 Sandstrahlen oder ST 3 Nadelpistole: Körnung 25-75 micron

Auftrag von einer Schicht Interprotect.

Aluminium

Entfetten, Schleifen mit Körnung 24/36 oder fein sandstrahlen

Auftrag von einer Schicht International INTERNATIONAL Etch Primer, dann eine Schicht INTERNATIONAL Interprotect.

Altes oder Osmose-befallenes Polyester-Composit

Entfetten, dann schleifen, sandstrahlen oder mit «Gelcoatplanen» bearbeiten.

Werkstoffe mit weniger als 300 Mikron an Porosität (geschliffen mit Körnung 80/120): 1 Schicht UNDERCOAT EP 215 HB, lassen Sie es für 24 Stunden bei Umgebungstemperatur (über 15°C) polymerisieren. Sandgestrahlte Werkstoffoberflächen, stark angegriffene Faser oder Schnipselmatten, hohe Porosität: eine Schicht lösungsmittelfreies Epoxidharz. Auftrag von Mix Fill direkt im Anschluss, bevor das Epoxidharz geliert, oder auf das Ausgehärtete und entfettete Harz nach Anschliff mit Korn 80/120.

Fragen Sie unsere technische Abteilung nach ausgiebigeren Informationen.

Mischung und Mischverhältnisse

Beachten Sie das Mischungsverhältnis Harz / Härter, mischen Sie die beiden Komponenten sorgfältig. Messen Sie akkurat aus und verwenden Sie dem Verwendungszweck und der präparierten Menge entsprechenden Werkzeuge.

Mischen Sie den Mixfill –Füllstoff in mehreren Schritten der angerührten Harz/Härter Mischung bei.

Bei Mengen über 300 ml an Spachtel empfiehlt sich der Gebrauch eines langsam laufenden Mixers.

Geschätzter Verbrauch

Eine Schicht von 1 mm auf 1 m² benötigt 1 Liter der Spachtelmischung.

Wetterbedingungen

Die Temperatur der Werkstückoberfläche sollte 3°C höher als der Taupunkt sein.

Vermeiden Sie einen Auftrag bei nassem Wetter und wenn die Umgebungstemperatur unter 15°C liegt.

Lagern Sie die Packungen geschlossen, geschützt vor Feuchtigkeit und bei einer Umgebungstemperatur zwischen 15 bis 30°C. Schützen Sie eine bereits aufgetragene Schicht für wenigstens 7 Tage gegen Regen.

Folgekosten

Vor einer weiteren Beschichtung muss die erste komplett geschliffen und staubfrei sein.

SR 1610 / SD 2613 / Mix Fill 10 - Beschichtung vor Lackierungs-Anstrich. Mittel bis feines Anschleifen vor dem Lackieren.

UNDERCOAT EP 215 HB: - 2 Lagen auf Flächen, die keine stärkeren Vertiefungen haben.
- 3 bis 4 Lagen auf Flächen, die stärkere Vertiefungen haben.

Toxizität / Gefahrhinweise

SR 1610



UN 3082 R36/38
R 43
R51/53

Reizt die Augen und die Haut.
Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich.
Giftig für Wasserorganismen, kann in Gewässern längerfristig schädliche Wirkungen haben.

Xi: reizend

N: Umweltgefährdend

S 26
S 28

Bei Berührung mit den Augen gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren.
Bei Berührung mit der Haut sofort abwaschen mit viel Seife und Wasser.

SD 2613



UN 2735 R 20/21/22
R 34
R 43

Gesundheitsschädlich beim Einatmen, Verschlucken und Berührung mit der Haut.
Verursacht Verätzungen.
Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich.

C: ätzend

S 22
S 26

Staub nicht einatmen.
Bei Berührung mit den Augen gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren.

Verarbeiten Sie das Material mit geeigneten Schutzhandschuhen.

Waschen Sie nach Kontakt mit dem Material die Hände nicht mit Lösungsmitteln sondern mit Seife oder mit Proclean und Wasser.

In begrenzter Räumlichkeit sollte mit gefilterter Luft gearbeitet werden.

Tragen Sie während der Schleifarbeiten eine Staubmaske.

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 EPOXY 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.