

## Technisches Merkblatt

Seite 1 von 2

- Charakteristik:** AKEMI® Feinspachtel hochweiß styrolfrei ist ein Zweikomponenten-Spachtel auf Basis in Vinyltoluol gelöster, ungesättigter Polyesterharze. Das Produkt zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:
- gute Ziehfähigkeit durch besonders cremige Konsistenz
  - hohes Füll- und Standvermögen; es sind großflächige Schichtdicken bis 5 mm, bzw. kleinflächige Schichtdicken bis 10 mm in einem Arbeitsgang möglich
  - Egalisierung kleiner Kratzer und Unebenheiten durch besonders feine Struktur
  - 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® Feinspachtel hochweiß styrolfrei findet Anwendung in Industrie, Handwerk und Hobby zum Egalisieren von Vertiefungen oder Unebenheiten sowie Kratzern oder Lunkern bei KFZ, Maschinenteilen, Booten und Caravan.
- 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 weiß 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. 2-6 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, bzw. in mehreren Schichten gearbeitet werden.

TMB 10.19

**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: weiß  
Dichte: ca. 1,98 g/cm<sup>3</sup>

Verarbeitungszeit/min:

- a) bei 20°C
- |           |         |
|-----------|---------|
| 1% Härter | 9 – 10  |
| 2% Härter | 4,5 – 5 |
| 3% Härter | 4 – 4,5 |
| 4% Härter | 3 – 4   |
- b) mit 2% Härter
- |          |           |
|----------|-----------|
| bei 10°C | 10 – 11   |
| bei 20°C | 4,5 – 5   |
| bei 30°C | 2,5 – 3,5 |

**Lagerung:**

Bei trockener und kühler Lagerung (5-25°C) im ungeöffneten Originalgebinde mindestens 12 Monate ab Herstellung.

**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 10.19