

**Technisches Merkblatt**

Seite 1 von 2

**Charakteristik:** AKEMI® Füll- und Ziehspachtel Nr. 4 ist ein Zweikomponenten-Spachtel auf Basis in Styrol gelöster, ungesättigter Polyesterharze. Das Produkt zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:

- gute Ziehfähigkeit durch cremige Konsistenz
- hohes Füll- und Standvermögen
- 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® Füll- und Ziehspachtel Nr. 4 wird hauptsächlich in Karosseriewerkstätten, im Nutzfahrzeugbau oder in Maschinenbau-firmen zum Egalisieren von Vertiefungen oder groben Unebenheiten angewandt. Weiterhin findet er Anwendung im Modellbau oder anderen Hobbybereichen sowie bei der Verklebung von mechanisch nicht zu hoch beanspruchten Teilen aus oben genannten Materialien.

**Gebrauchsanweisung:**

1. Der Untergrund muss entrostet, entfettet, trocken, staubfrei und leicht angeraut sein. Nicht ausgehärtete Altlackierung oder thermo-plastische 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 Haftungs- vermindern zu vermeiden.
- Härtermengen über 4 % vermindern die Haftung und können die Ober- flächentrocknung 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.
- 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.

TMB 10.19

**Technisches Merkblatt**

Seite 2 von 2

<b>Technische Daten:</b>	Farbe:	beige
	Dichte:	ca. 1,97 g/cm <sup>3</sup>
	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:** 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