

Technisches Datenblatt

Epoxy Spachtelsystem SR1610 / SD2613 MixFill 27 oder MixFill 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
MixFill 27	Ökonomisch, relativ hart. Einsatz bei grossen Dicken, füllend
MixFill 10	Weich, einfach zu schleifen, feine Körnung. Wird vor dem Auftrag von Polyurethan- oder Epoxid-Primer eingesetzt

Eigenschaften

	MixFill 27	MixFill 10
Anwendung	Unterbau	Beschichtung vor dem Finish
erreichbare Dicke	3 cm	weniger als 1 cm
Dichte g/l	270	100
Dichte eines Mixes g/l \pm 50	680	630
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	50-70 g	24-30 g
Zugabe von MixFill auf 100 ml Harz / Härter	180-260 ml	250-300 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 Kits	Gewicht	Kit	SR 1610	SD 2613	Füllstoff
660 Liter Spachtelmasse	448.80 kg	1 x 240 kg	4 x 28.2 kg	4 x 24 kg	4 x 24 kg
165 Liter Spachtelmasse	112.20 kg	2 x 30 kg	1 x 28.2 kg	1 x 24 kg	1 x 24 kg
28 Liter Spachtelmasse	18.70 kg	1 x 10 kg	1 x 4.7 kg	2 x 2 kg	2 x 2 kg
14 Liter Spachtelmasse	9.35 kg	1 x 5 kg	1 x 2.35 kg	1 x 2 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	1 x 0.42 kg

SR1610 / SD2613 / MixFill 27

Volumen der Kits	Gewicht	Set	SR 1610	SD 2613	Füllstoff
820 Liter Spachtelmasse	560 kg	1 x 240 kg	4 x 28.2 kg	3 x 60 kg	+ 3 x 9 kg
210 Liter Spachtelmasse	142.2 kg	2 x 30 kg	1 x 28.2 kg	6 x 9 kg	6 x 9 kg
35 Liter Spachtelmasse	23.7 kg	1 x 10 kg	1 x 4.7 kg	1 x 9 kg	1 x 9 kg
17 Liter Spachtelmasse	11.9 kg	1 x 5 kg	1 x 2.35 kg	3 x 1.5 kg	3 x 1.5 kg
3.5 Liter Spachtelmasse	2.38 kg	1 x 1.05 kg	1 x 0.49 kg	3 x 0.28 kg	3 x 0.28 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 **Aeroprime EP 140**, dann einer Schicht **UNDERCOAT EP 215 HB**.

Aluminium

Entfetten, Schleifen mit Körnung 24/36 oder fein sandstrahlen

Auftrag von einer Schicht International **Wash Primer WP 110**, dann eine Schicht **Aeroprime EP 140**.

Altes oder Osmose-befallenes Polyester-Composit

Entfetten, dann schleifen, sandstrahlen oder mit «Gelcoatplaner» 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 **MixFill** 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.

Weitere Schichten

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

SR 1610 / SD 2613 / MixFill 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 **SLIG Spezial** 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.