

famo

# Polyester-Spritzfüller

Technisches Merkblatt



# Polyester-Spritzfüller

## Technisches Merkblatt

### PRODUKTBESCHREIBUNG

|                             |   |
|-----------------------------|---|
| <b>Art des Werkstoffes:</b> | Schnellhärtender 2-Komponenten Füller auf der Basis ungesättigter, flüssiger Polyesterharze; mit hoher Füllkraft und geringer Schwundtendenz und guter Direkthaftung auf Metallen.  |
| <b>Einsatzgebiet:</b>       | Für das Carrossiergewerbe, im Apparate- und Maschinenbau; für Gussartikel und Duomere Kunststoffe.<br>Verlangen Sie unsere Beratung!  |
| <b>Sortiment:</b>           | – famo Polyester-Spritzfüller      Art. Nr. 30 6 10 30<br>– PE Härter S                      Art. Nr. 851.0.0.0006  |
| <b>Gebinde:</b>             | Die Lieferung erfolgt in mischbereit abgewogenen Einheitspackungen zu 1 x 65 g Härter und 1 x 1,3 kg <b>famo</b> Polyester-Spritzfüller.<br>Das Spachtelgebände enthält genügend Leerraum, um darin die Mischung vornehmen zu können. |

### SPEZIFIKATION

|  |   |
|--|---|
| <b>Lieferviskosität (20°C):</b>  | pastös  |
| <b>Mischungsverhältnis:</b>  | 100:5 Gew.T.  |
| <b>Verarbeitungs(Topf-)zeit (20°C):</b>  | 30 – 40 Minuten   |
| <b>Minimale Verarbeitungs-/Trocknungstemp.:</b>                                  | + 5°C   |
| <b>Maximale Luftfeuchte für Verarbeitung und Trocknung:</b>                      | 80 % r.F.   |
| <b>Festkörpergehalt (Mischung):</b>  | ca. 86 %  |
| <b>Dichte (20°C) (Mischung):</b>   | ca. 1,45 kg/l   |
| <b>Verbrauch (ohne Spritzverluste) pro m<sup>2</sup> bei 200 µm Trockenfilm:</b> | 650 g   |
| <b>Trocknungszeit für 200 µm:</b>  | – schleifbar bei 20°C nach 3 Stunden<br>– schleifbar bei 80°C nach 10 Minuten |
| <b>Lagerfähigkeit (20°C) in geschlossenen Gebinden:</b>                          | 6 Monate  |
| <b>Flammpunkt:</b>   | < 21°C  |
| <b>VOC-Gehalt (Mischung)</b>   | ca. 34 %  |

# Polyester-Spritzfüller

## Technisches Merkblatt

### VERARBEITUNG

|                              |   |                |                        |
|------------------------------|---|----------------|------------------------|
| <b>Verarbeitung:</b>         | Vorzugsweise durch pneumatisches oder luftfreies Spritzen. Für grossflächige Arbeiten oder um bei regelmässigen Unterbrüchen Verlust zu vermeiden, ist oftmals eine Zweikomponentenpistole mit Druckbecher und 1,8 mm Düsenweite angebracht.  |                |                        |
| <b>Verdünnung und Druck:</b> | Zur Erzielung besonders glatter Flächen für geringste Schleifarbeit, kann bis max. 5 % Verdünner zugesetzt werden.  |                |                        |
|                              | <i>Applikationsart</i>  | <i>Düse/mm</i> | <i>Spritzdruck/bar</i> |
|                              | Pneumatisches Spritzen  | 1,5 – 2        | 3 – 3,5                |
|                              | Luftfreies Spritzen   | 0,5 – 0,7      | 80 – 150               |
| <b>Hinweis:</b>              | <b>famo</b> Polyester-Spritzfüller darf nicht in den gleichen Spritzkabinen wie Nitrozelluloselacke verarbeitet werden! Auf säurehaltigen Grundierungen ist <b>famo</b> Polyester-Spritzfüller ungeeignet!  |                |                        |
| <b>Vorsichtsmassnahmen:</b>  | Der Härter enthält Peroxyd. Hautkontakt ist zu vermeiden. Es wird das Tragen von Gummihandschuhen und Schutzbrille empfohlen. Von der SUVA und den Unfallverhütungsvorschriften der Berufs-Genossenschaften festgelegten arbeitshygienischen und einrichtungstechnischen Massnahmen sind einzuhalten. |                |                        |
| <b>Gerätereinigung:</b>      | Sofort nach Beendigung der Lackierarbeit ist mit Aceton oder Nitroverdünnung zu reinigen.   |                |                        |

### AUFBAUHINWEISE

|                        |   |
|------------------------|---|
| <b>Aufbauhinweise:</b> | Die nachfolgenden Angaben sind Richtlinien und Anwendungsbeispiele. Individuelle Verfahren können davon abweichen.  |
| <b>Untergründe:</b>    | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Stahlbleche, Gusseisen, Verzinkungen, Leichtmetallbleche und Guss.</li> <li>– Spanplatten</li> <li>– Duromere Kunststoffe, wie z.B. Polyester-, Epoxid-, Polyurethan, Melamin-Phenolharz.</li> </ul>   |
| <b>Vorbehandlung:</b>  | Wie bei allen Lackierarbeiten müssen die Untergründe frei sein von Verunreinigungen, Korrosionsprodukten, Feuchtigkeit, Ölen, Fetten und dergleichen.   |
| <b>Grundierungen:</b>  | <p>Geeignet unter <b>famo</b> Polyester-Spritzfüller sind:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Standox Polyester-Spachtel</li> <li>– Ausgehärtete Lackierungen, geschliffen</li> <li>– Ausgehärtete Füller, geschliffen</li> <li>– UP-GF, geschliffen</li> </ul> <p>Blanke Untergründe und galvanisch verzinkte Bleche müssen mit Säureprimer und 2K-Füller vorgrundiert werden.</p> <p>Geeignet auf <b>famo</b> Polyester-Spritzfüller sind:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– alle 2K-Grundierungen</li> </ul> <p><b>famo</b> Polyester-Spritzfüller muss immer mit einer 2K-Grundierung isoliert werden!</p> |
| <b>Decklacke:</b>      | <p>Geeignet sind:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– alle 1K- und 2K-Lacke</li> </ul>   |

# Polyester-Spritzfüller

## Technisches Merkblatt

### SICHERHEITSHINWEISE

#### Allgemein:

Die obgenannten Produkte sind ausschliesslich für den gewerblichen Einsatz vorgesehen. Die Anwender müssen über die entsprechenden Kenntnisse bezüglich der Handhabung und des Arbeitsschutzes verfügen. Bei Lagerung und Handhabung sind unbedingt die gesetzlichen Vorschriften und die Warnhinweise auf den Gebinden sowie das Sicherheitsdatenblatt zu beachten.