

■ 2-184-0200 Schwemmmzinnerersatz, 200ml

Produktbeschreibung

Schwemmmzinnerersatz ist eine mittelviskose, standfeste und schnellaushärtende 2-Komponenten Epoxidharz-Klebe- und Spachtelmasse für vielfältige Anwendungen. Schwemmmzinnerersatz erfüllt Füll- und Klebeaufgaben zwischen unterschiedlichsten Materialien. Dieses mineralisch gefüllte Reaktionsharzsystem wurde speziell als Füllspachtel für Fugen- und Nahtbereiche (keine Kontaktkorrosion) entwickelt.

Insbesondere wird Schwemmmzinnerersatz auch in der Automotive-Industrie als Lackträgersystem genutzt. Die kurze Aushärtezeit (weniger als 30 Minuten bei erhöhter Temperatur) und die einfache Handhabung erlauben eine kostengünstige Anwendung.

Schwemmmzinnerersatz wird in der 2K-Einkolbenkartusche mit statischem Mischwendel geliefert. Das fixe Mischungsverhältnis und die korrekte Mischung im statischen Mischwendel garantiert die Produkteigenschaften und die gleichbleibende Qualität bei der Verarbeitung des Materials.

Typische Anwendungen

- Schwemmmzinnerersatz
- Trägersystem für Lacke
- Füllspachtel im Karosseriebau
- Fugenfüller bei vielfältigen Anwendungen
- Verkleben von Metallen und anderen Materialien

Eigenschaften

- Gute Haftung auf Stahl, Aluminium, Zink, Kunst- und Mineralstoffen
- Leichte mechanische Bearbeitung (bohren, fräsen, hobeln)
- hohe Standfestigkeit, kein Einfallen, kein Verlaufen
- einfach zu modellieren
- schnelle Aushärtung, die durch Temperaturzugabe erhöht werden kann; danach auch manuell sofort schleifbar
- Hohe Temperaturbeständigkeit (bis +110 °C)
- hellgrauer Farbton nach Aushärtung

Chemische Beständigkeit

Für Fragen zur chemischen Beständigkeit wenden Sie sich bitte an unsere Techniker.

Packungsgrößen

Artikel

200 ml Kartusche mit 3 Mischwendeln

Beschreibung

Standard 2K-Einkolben-Doppelkartusche, inkl. 3 x Mischwendel 2:1

Produktdaten Anlieferzustand

Lagerfähigkeit

12 Monate bei 5°C bis 20°C

Mischverhältnis Harz/Härter

[A : B] = 2 : 1

Mischverhältnis Harz / Härter [Gewicht]

[A : B] = 1,3 : 1

Produktdaten gemischt

Topfzeit

30 Minuten bei 20°C

Aushärtung Vollständig

4 Stunden bei 20°C (Oberfläche bleibt klebrig)

Aushärtung Überbeschichtung

nach ca. 1,5 - 2 Stunden bei 20°C

Aushärtung Aushärtung bei forcierter Trocknung

20 - 30 Minuten (IR - Strahler)

Aushärtung Aushärtung optimieren

Empfohlene Aushärteprozedur: 1.) Vorhärtung 10 min bei Raumtemperatur 2.) Härtung 10 min bei 45 °C 3.) Härtung für 10 min bei 85 °C 4.) Bereit zur Nachbearbeitung nach dem Abkühlen auf Raumtemperatur Achtung: Nicht erwärmen über 100 °C

Verarbeitungstemperatur

10°C bis 50°C

C.A.R.FIT

Produktdaten ausreagiertes Produkt

Dichte	1.55 (g/cm ³)
Härte	84
Temperaturbeständigkeit (permanent)	-40 bis +110 °C
Farbe nach Aushärtung	hellgrau

Aufbewahrung / Haltbarkeit

Im originalen, ungeöffneten Behälter trocken, kühl und frostfrei (+5°C bis +20°C) lagern. Haltbarkeit 12 Monate. Von direkter Sonneneinstrahlung schützen. Höhere Temperaturen reduzieren die Lagerfähigkeit.

Vorbereitung der Haftungsfläche

Eine korrekte Oberflächenvorbehandlung ist Voraussetzung für die erfolgreiche Anwendung von Schwemmmzinnersatz. Die Oberfläche muss fettfrei, sauber und trocken sein. Lack und andere Rückstände wie z. B. Klebstoffreste sind vollständig zu entfernen. Der Untergrund muss metallisch blank mit einer Körnung von P60 geschliffen sein. Ein gutes Ergebnis wird auch mit einem Bürstenstrahlgerät (z. B. BristleBlaster von Monti) erzielt.

Nach dieser Vorbereitung ist die Oberfläche mit einem rückstandslosen Reiniger zu reinigen. Die Anwendungstemperatur muss zwischen 10 °C und 50 °C liegen.

Mischen und Auftragen

Schwemmmzinnersatz wird in einer geschlossenen 2K-Einkolben-Kartusche geliefert. Der optimale Mischvorgang wird durch den aufsteckbaren statischen Mischwendel gewährleistet – ein manuelles Mischen ist nicht notwendig.

Handhabe:

- 1.) Verschraubung am Kartuschenkopf lösen und entfernen
- 2.) Verschlussstopfen abziehen
- 3.) statischen Mischwendel aufschrauben

Die fertig vorbereitete Kartusche in das Austragsgerät (Kartuschenpistole) einlegen. Die ersten 5 cm des ausgepressten Materials sollten nicht verwendet werden. Material entsorgen bis sich eine einheitlich graue Farbe einstellt. Spitze des Mixers kurz reinigen und Materialauftrag an der Baugruppe beginnen.

Das aufgetragene Material lässt sich mit einem Kunststoffspachtel ausgezeichnet modellieren und

C.A.R.FIT

formen. Die Materialverarbeitung sollte innerhalb von 15 Minuten abgeschlossen sein.

Sofern nicht das gesamte Material verbraucht wird, den Mischwendel abschrauben und die Kartusche mit dem zuvor entfernten Verschlußstopfen und der Verschraubung verschließen.

Aushärtung

Schwemmmzinnersatz härtet bei Raumtemperatur innerhalb von 4 Stunden aus – ohne Temperaturerhöhung bleibt die Oberfläche für circa 96 Stunden leicht klebrig.

Für ein perfektes Ergebnis in Verbindung mit Farbaufbauten und Füllern sowie zur Beschleunigung der Aushärtung empfehlen wir die oben beschriebene Aushärteprozedur unter Temperatur bis 85 °C.